ヤマハCSRレポート2013･ウェブ版 2013/7/24更新

CSRを重視した経営

- ごあいさつ
- ヤマハグループCSR方針
- マネジメント体制
  - コーポレート・ガバナンス
  - コンプライアンス
- CSRマネジメント
- リスクマネジメント

お客様とのかかわり

- 品質保証
- 製品の安全確保
- 製品情報の開示
- お客様満足の向上
- お客様への対応・サポートの向上
- 個人情報の保護

株主とのかかわり

- 株主還元と内部留保に関する方針
- 企業理解を促す積極的なIR活動
- 社会的責任投資（SRI）インデックスへの組み入れ

ともに働く人々とのかかわり

- 従業員とのかかわり
  - 採用・雇用に当たっての基本方針
  - 人材育成の取り組み
  - ワークライフバランス推進への取り組み
  - 女性活躍推進への取り組み
  - 嫌がらせ（ハラスメント）防止の取り組み
  - 安全と健康
- 取引先とのかかわり
  - 取引先との相互理解
  - CSR調達への取り組み

社会とのかかわり

- 音・音楽を通じた取り組み
  - 音・音楽を通じた取り組み（1）音楽教育事業
  - 音・音楽を通じた取り組み（2）音楽家育成・音楽教育への支援
  - 音・音楽を通じた取り組み（3）音楽普及活動
  - 音技術によるソリューション提案
- 地域社会とのかかわり
  - 地域における貢献活動
  - スポーツを通じた地域活動
  - 次世代育成への支援
- 福祉・災害支援の取り組み
  - 福祉への取り組み
  - 災害支援への取り組み
- 社会貢献活動支出額について

環境への取り組み

- 環境マネジメント
  - 環境経営の推進
  - マテリアルバランス
  - 目標・実績一覧
  - 環境会計
  - 環境リスク管理
  - 環境教育・啓発
- 製品における環境配慮
  - 製品における環境配慮
  - 製品の省エネルギー化の取り組み
  - 製品の省資源化の取り組み
  - 木材資源の維持と有効活用
  - 環境負荷物質の低減
  - 環境サポート製品
  - グリーン調達活動
- 事業活動における環境配慮
  - 地球温暖化対策
  - 廃棄物の排出削減と再資源化
  - 化学物質管理と排出削減
  - 水資源の節減と再利用
  - オフィスでの取り組み
- 環境貢献活動
  - 森林・生物多様性保全への取り組み
  - 地域における取り組み

環境パフォーマンスデータ

- 環境会計
  - ヤマハグループ
  - リゾート施設
  - 海外生産系グループ企業
- 環境データ
  - ヤマハグループ（1）
  - ヤマハグループ（2）
  - リゾート施設
  - 海外生産系グループ企業
  - 国内営業系
- サイト別データ
  - 国内生産系（1）
  - 国内生産系（2）
  - リゾート施設
  - 海外生産系（1）
  - 海外生産系（2）
  - 国内営業系
- ISO14001認証サイト
- ヤマハグループ環境活動の経緯

CSRを重視した経営

社長ごあいさつ/CSRを重視した経営/マネジメント体制について紹介いたします。

ヤマハグループCSR方針

マネジメント体制

- コーポレート・ガバナンス
- コンプライアンス

CSRマネジメント

リスクマネジメント

ごあいさつ

「信頼と憧れのブランド」を目指して

ヤマハは「感動を・ともに・創る」を企業目的に掲げ、音・音楽を原点とする事業活動を通じて新たな感動と豊かな文化を創造することに取り組んでまいりました。そして昨年、創業125 周年を迎えることができました。ヤマハの歴史は、1887年、医療器械の技師だった創業者・山葉寅楠が1台の壊れたオルガンの修理を引き受けたことに端を発します。このような自身の強みを生かした社会貢献の精神は、1939 年に制定した社訓の中にもうたわれ、いつの時代も変わることのない理念として受け継がれてまいりました。以来、音・音楽をコアにさまざまな製品・サービスを提供し続け、今日では「ヤマハ」は世界中で広く親しまれるブランドになりました。これからも、先人より受け継いできた理念を貫き、皆さまの期待に応え、また、期待を超えた感動をお届けできるような「信頼と憧れのブランド」を目指してまいります。

CSR 経営の実践に向けて

ヤマハでは、この4月から新中期経営計画「YamahaManagement Plan 2016」をスタートしました。飛躍フェーズと位置付けた今中期経営計画では、持続的な「成長の実現」、成長を支える「収益力の強化」、新たな付加価値を生み出す「専門性の向上」を経営の基本方針として取り組んでいきます。なかでも、グローバルな事業展開、特に新興国において持続的な成長を実現するためには、さまざまなステークホルダーの皆さまの期待や社会のニーズに配慮したCSR 経営が基盤となります。例えば、材料や部品の調達のグローバル化にともない、企業がサプライチェーンを通じて人権侵害や環境破壊に加担してしまうリスクがあるため、取引先を含むサプライチェーン全体としてCSR に取り組むことが大切になります。そこで今中期経営計画におけるCSRの取り組みでは、製品・サービスの提供を通じたCSRはもちろんのこと、それらを生み出す事業プロセスを通じたCSR の取り組みを強化してまいります。

また、ヤマハが常に社会のニーズに応え、その存在価値を高めるために最も大切なのは「人」です。ヤマハで働く全ての人々におのずとCSRの精神が宿り、特にCSRを意識せずともあらゆる業務が自然と持続可能な社会づくり、新たな価値の創造につながっていくことを目指します。

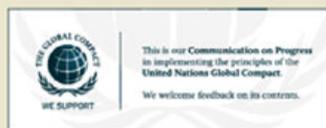
他にも、ヤマハがグローバルに事業を展開する上では、国内外各地域において、次世代育成、福祉活動、音楽文化の普及などのさまざまな取り組みを継続的に行うとともに、地球温暖化・生物多様性といった地球規模の課題の解決にも貢献していくことが重要です。

こうした認識のもと、ヤマハは2011年に、国連が提唱するCSRの基本原則であるグローバル・コンパクトに署名しました。2010 年に制定したヤマハグループCSR 方針に加え、このグローバル・コンパクトの10 原則を基盤とし、資源の効率的活用や環境負荷低減を追求した製品の開発・生産、森林の再生支援など、ヤマハならではの活動に重点を置いて取り組んでいます。ヤマハは今後も、このような活動を通じて、社会的課題への取り組みを継続的に推進してまいります。

ヤマハ株式会社　代表取締役社長

中田卓也

国連グローバル・コンパクト

グローバル・コンパクトとは、1999年に国連事務総長が提唱した「人権」「労働基準」「環境」「腐敗防止」の4分野にわたる10の自主行動原則であり、賛同する企業は、自社の影響の及ぶ範囲で10原則を遵守することをトップ自らが宣言し、その実現に向けて努力し続けます。ヤマハでは、2012年から署名企業の一員として、グローバル・コンパクト・ジャパン・ネットワークへの専任者派遣や分科会運営などの協力を行っています。

国連グローバル・コンパクト10原則

分野	原則	内容
人権	原則1	企業は国際的に宣言されている人権の保護を支持、尊重する。
	原則2	企業はその事業が人権侵害に加担しないよう確保する。
労働	原則3	企業は結社の自由と団体交渉権の実効的な承認を支持する。
	原則4	企業はあらゆる形態の強制労働の撤廃を支持する。
	原則5	企業は児童労働の実効的な廃止を支持する。
	原則6	企業は雇用と職業における差別の撤廃を支持する。
環境	原則7	企業は環境上の課題に対する予防原則的アプローチを支持する。
	原則8	企業は環境に関するより大きな責任を率先して引き受ける。
	原則9	企業は環境に優しい技術の開発と普及を奨励する。
腐敗防止	原則10	企業は強要と贈収賄を含むあらゆる形態の腐敗の防止に取り組む。

ヤマハグループCSR方針

「感動を・ともに・創る」をめざして

　ヤマハグループは、音、音楽を原点に培った技術と感性で、新たな感動と豊かな文化を世界の人々とともに創りつづけることを企業目的としています。
　この企業目的に基づき、企業活動を通じてステークホルダーの皆様の信頼をより確かなものにするとともに、社会の持続的発展に貢献するために、以下に掲げる指針に沿って、CSR活動を推進します。

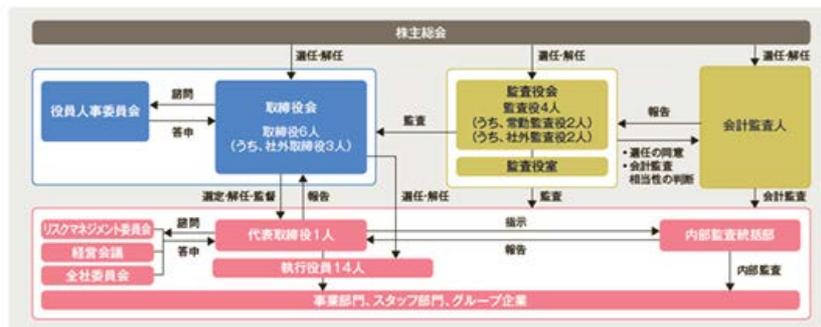
1. 音楽を志す人、楽しむ人を幅広く支援し、音・音楽文化の普及と発展に貢献します。
2. 環境保護、生物多様性維持の意義を理解し、環境負荷の軽減、適正な木材活用と森林保護活動などを推進し、健全な地球環境維持に努めます。
3. 社会の一員である「企業市民」として、地域社会・文化の発展に資するさまざまな活動に積極的に参加し、よりよい社会づくりに貢献します。
4. 法律、社会倫理規範を遵守し、働く人々が感性・創造性を十分に発揮できる環境整備に努め、より良い商品・サービスを提供できる企業風土づくりをめざします。
5. 企業活動を資金面から支えてくださる株主の皆様に対し、経営情報開示と積極的・持続的なコミュニケーションを行い、透明性の高い経営をめざします。また、お取引先様とは、公正かつ透明な取引を基本とし、相互理解を深め、良好な信頼関係の構築に努めます。

コーポレート・ガバナンス

　ヤマハグループでは、コーポレート・ガバナンスの強化を経営の重要課題ととらえ、積極的に取組んでいます。
「感動を・ともに・創る～音・音楽を原点に培った技術と感性で新たな感動と豊かな文化を世界の人々とともに創りつづけます。」を企業目的として掲げ、経営の効率化を追求し、グローバルな競争力と高水準の収益性を確保するとともに、コンプライアンス、環境、安全、地域社会への貢献など企業の社会的責任を果たすことにより、企業価値／ブランド価値を高めてまいります。
その実現のために、経営上の組織体制や仕組みを整備し、必要な施策を実施するとともに、適切な情報開示をとおして、透明で質の高いかつ効率性を追求した経営の実現に向け取組んでまいります。

コーポレート・ガバナンスの基本的な体制

　ヤマハ（株）は、監査役設置会社です。株主総会を最高の意思決定機関とし、取締役会による業務執行の監督機能と監査役会による監査機能を中心として、コーポレート・ガバナンス体制を構築しています。また、執行役員制度の導入、役員人事委員会、リスクマネジメント委員会、全社委員会の設置、原則月2回の経営会議の開催、内部監査体制の整備などを通してガバナンス機能の強化を図っており、監査役の常勤監査体制による日々の業務監査に加え、独立性の高い社外監査役の公平・公正な監査により、ガバナンスの実効性を高めています。

コーポレートガバナンス体制（2013年6月27日現在）

>>表を拡大する

独立性の高い社外取締役選任による取締役会のガバナンス機能の強化

　取締役は、2013年6月27日現在で6名（うち、社外取締役3名）です。取締役会は、原則として毎月1回開催されており、当社グループの戦略立案、部門執行のモニター・指導など、グループ経営機能を担っています。
　社外取締役は、客観的な立場から取締役会における意思決定および取締役の業務執行について監視を行い、経営の透明性を高めるとともに、異業種における経営経験や専門家としての高度な知識・経験を活かし、的確なアドバイスを得るために選任をしています。また、社外取締役は役員人事委員会メンバーとして、役員人事案件における透明性確保の役割を併せて担います。
　なお、取締役の経営責任を明確にするために、その任期を1年にしています。

執行役員制度による経営機能および事業執行機能の強化

　ヤマハ（株）は、連結グループ経営機能の強化および事業執行機能強化のために執行役員制度を採用しており、2013年6月27日現在で14名（うち、常務執行役員2名、上席執行役員3名）が就任しています。業務執行の最高責任者である社長を常務執行役員が補佐し、そのもとで職責の重要性に鑑み、原則として、常務執行役員または上席執行役員が事業・スタッフ各本部の長としてその業績に対し責任を負い、本部が最大限の機能を発揮できるように適切に指揮・命令を行います。また、各本部における経営上の主要課題を担う部門には、執行役員を配置しています。

適正な監査実施による公正性・透明性の確保

　監査役は、2013年6月27日現在で4名（うち、社外監査役2名）です。原則として月1回の監査役会を開催するほか、監査計画に基づき定期的・網羅的に事業部門、スタッフ部門およびグループ会社の監査を実施するとともに、取締役会や経営会議などの重要会議に出席して

います。
　会計監査については、会計監査人から財務諸表監査の経過報告を定期的に受け、会計監査の相当性の判断をしています。
　常勤監査役は、業務監査および会計監査の相当性についても的確な判断ができるよう、長年当社の経理業務を担当した経験を有し、財務・会計の知見を有する者が就任しています。社外監査役は、客観的な視点から公平・公正な監査を可能とするため、当社とは独立した地位を有する専門家（公認会計士、弁護士）を含めて選任をしています。
　なお、常に有効な監査環境が整備されるよう監査役をサポートするスタッフとして監査役室（2013年6月27日現在1名）を設置しています。
　また、代表取締役社長に直結する内部監査統括部（2013年6月27日現在9名）を設置し、ヤマハ（株）およびグループ会社の経営諸活動全般にわたる管理・運営の制度および業務の遂行状況を適法性と合理性の観点から検討・評価しています。内部監査統括部は代表取締役、監査対象部門/管轄部門等に対し、その結果に基づく情報の提供ならびに改善・合理化への助言・提案などを行い、同時に監査役および会計監査人との連絡・調整を密に行うことにより、監査効率の向上に努めています。

独立役員の届出

　ヤマハ（株）は、社外取締役　喜多村 晴雄、太田義勝、社外監査役　宮澤 孝司、池田 裕彦の4名を東京証券取引所の定めに基づく独立役員として届け出をしています。

2013年3月期　社外取締役・社外監査役の主な活動状況

　社外取締役　喜多村 晴雄は、2013年3月期開催の取締役会15回のすべてに出席し、主に公認会計士としての専門的見地から、議案審議などに必要な発言を適宜行いました。
　社外取締役　柳弘之は、2013年3月期開催の取締役会15回のうち13回に出席し、経営者としての豊かな経験と高い見識に基づき、議案審議などに必要な発言を適宜行いました。
　社外取締役　太田義勝は、取締役就任後、2013年3月期開催の取締役会11回のうち10回に出席し、経営者としての豊かな経験と高い見識に基づき、議案審議などに必要な発言を適宜行いました。
　社外監査役　宮澤孝司は、2013年3月期開催の取締役会15回のうち14回に出席し、また、監査役会14回のすべてに出席し、主に公認会計士としての専門的見地からの発言を行いました。
　社外監査役　池田裕彦は、2013年3月期開催の取締役会15回のうち11回に出席し、また、監査役会14回のうち11回に出席し、主に弁護士としての専門的な見地からの発言を行いました。

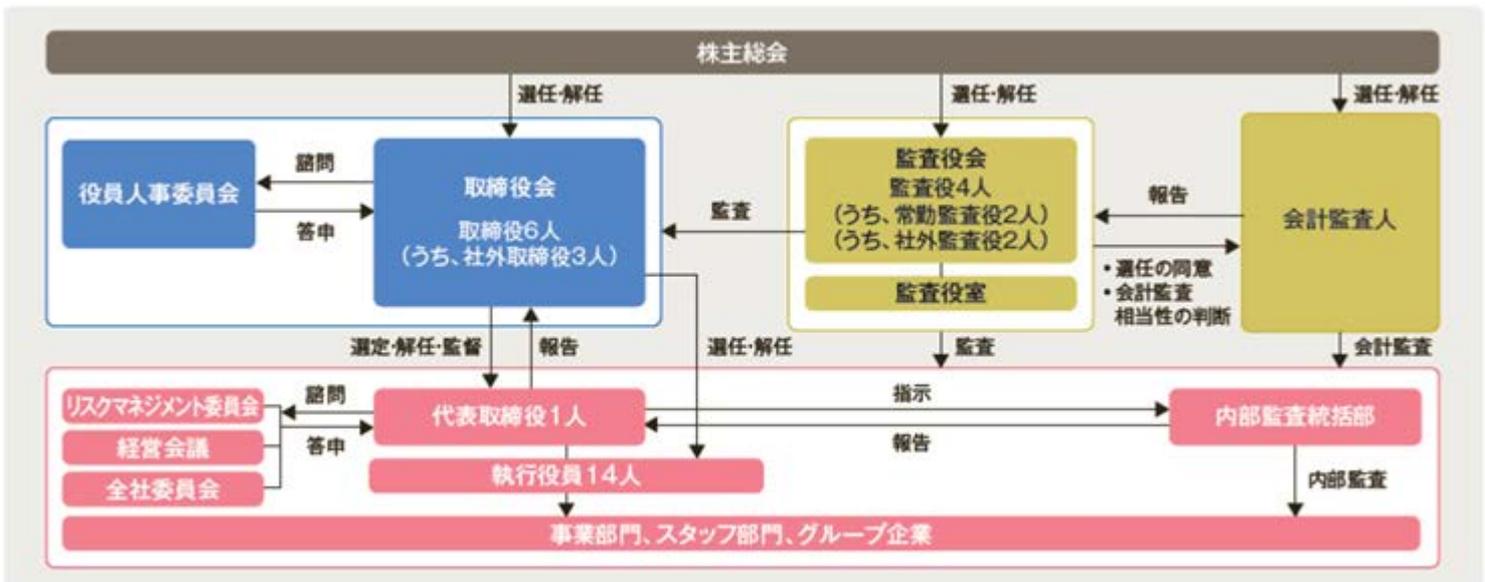
社外取締役および社外監査役のサポート体制

　経営上の重要案件を、取締役・監査役全員が共有し、経営の執行状況をより深く理解いただくことを目的として、原則として毎月1回「経営課題確認会」を開催しています。
社外取締役に対しては、基幹部門長から業務の進捗を報告する「業務報告会」を実施し、必要に応じて取締役会議案、報告事項について個別に説明を行っています。
社外監査役に対しても、出席する取締役会および監査役会の議案について、それぞれ担当のスタッフが事前に資料などを送付し、必要に応じ説明を行い、あらかじめ充分な検討ができるようにしています。また、その他の重要な事項についても情報の伝達、資料送付、意見の聴取、調査・情報収集のサポートなどを行い、常に有効な監査環境の整備に努めています。

内部統制システムに関する基本的な考え方

　ヤマハ（株）は、会社法および会社法施行規則に基づいて内部統制システムを整備しています。企業価値およびヤマハブランドの価値を高めるために最適なコーポレート・ガバナンスを追求するとともに、事業活動の効率性向上、経理・財務情報の信頼性向上、法令遵守の徹底、財産の保全およびリスク管理力の強化を図るべく、内部統制システムの質的向上に努めています。
　グループ企業においては、「グループマネジメント憲章」を定めグループ経営の方針を明確にするとともに、グループ企業管理規程に基づき、子会社所轄部門は、管轄するグループ企業の経営について適切に指導・助言する責任を負い、一定の重要事項について、子会社は当該部門と事前の協議・相談等をするものとし、スタッフ部門はこれを支援することとしています。
　また、財務報告に係る内部統制については、内部統制報告制度（金融商品取引法）の実施基準に準拠して、整備および運用を行っています。今後もこの内部統制体制の維持・定着を図り、財務報告の信頼性の確保に努めていきます。

→ コーポレートガバナンス報告書

株主総会
選任·解任
選任·解任
選任·解任
役員人事委員会
諮問
答申
取締役会
取締役6人
（うち、社外取締役3人）
監査
監査役会
監査役4人
（うち、常勤監査役2人）
（うち、社外監査役2人）
監査役室
報告
会計監査人
・選任の同意
・会計監査
相当性の判断
選定·解任·監督
報告
選任·解任
監査
会計監査
リスクマネジメント委員会
経営会議
全社委員会
諮問
答申
代表取締役1人
執行役員14人
指示
報告
内部監査統括部
内部監査
事業部門、スタッフ部門、グループ企業

コンプライアンス

ヤマハグループでは、法令の遵守だけでなく、社会規範や企業倫理に則した高いレベルでのコンプライアンス経営を追求しています。

コンプライアンス推進体制

ヤマハグループでは、2003年に取締役会長（以降は代表取締役社長）を委員長とする「コンプライアンス委員会」を設置すると同時に「コンプライアンス行動規準」を定め、日本国内の取り組みをスタートさせました。2010年6月からは、全社ガバナンス委員会の再編により、コンプライアンス委員会は「リスクマネジメント委員会 コンプライアンス部会」として、より機動力ある活動を目指しています。同部会の事務局を人事・総務部に設置し、各部門と連携して全社横断的にコンプライアンス推進に取り組んでいます。

コンプライアンス行動規準

ヤマハグループでは、2003年に「コンプライアンス行動規準」を制定し、以後、事業環境や社会情勢の変化に合わせ改訂や外国語版の対応を進めています。

2006年度からは事業のグローバル展開の推進に伴い、「強制労働・児童労働の禁止」など、海外で事業を行う上で留意すべき項目を行動規準に追加してきました。2011年4月には、2006年以降の5年間の法制度の改変や社会環境の変化を踏まえて日本語版の「コンプライアンス行動規準」を改訂。消費者関連、独占禁止法関連、労働関連の法改正、社会の企業を見る眼の厳しさと期待感、内部告発の増加などに対応し、詳しい解説を加えました。

また、国内外全体で統一された理念・規範のもとにコンプライアンスを推進するため、海外グループ企業では、日本語版の行動規準を基盤に、それぞれの現地法を加味した行動規準を28社で制定し、最近設立された2社でも作成を進めています。なお2012年度からは、日本語版の改訂を参考に、各地の変化を反映して各国版の改訂を行っています。各国での改訂作業にあたっては、現地の外部専門家による確認などをしながら実施しています。

海外グループ企業の行動規準冊子

→ コンプライアンスの取り組み
→ コンプライアンス行動規準

コンプライアンス推進の取り組み

（1）コンプライアンス行動規準第3版（2011年4月改訂）の配布・普及活動

改訂した行動規準の周知を図るため、まずは各部門・各社の管理職層約800人を対象にして事務局からの説明会（30回）を実施し、そこで説明を受けた管理職者がファシリテーターとなって職場説明会を実施しました。2011年5月から12月までの間に、国内グループのほぼ全員にあたる約10,000人が各職場の説明会に参加しました。2012年度は、社内アンケートにより改訂版行動規準の浸透状況の確認と周知を図りました。

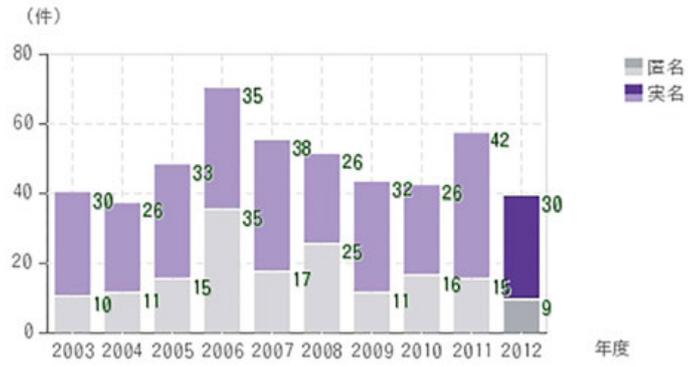
（2）コンプライアンス強化月間（10月）の推進

経団連「企業倫理月間」に合わせて、ヤマハグループでは毎年10月を「コンプライアンス強化月間」と定めてコンプライアンス意識高揚のための取り組みを実施しています。2012年度は、身近なコンプライアンス・リスクをテーマにした啓発ポスターを各職場に掲示し、同時に上記（1）で触れたコンプライアンス・アンケートの事前告知を行いました。

コンプライアンス・ヘルプライン運用実績（2012年4月～2013年3月）

ヤマハでは、コンプライアンスに関する相談・通報を受け付けるためのヘルプラインを2003年4月に開設し、運用しています。ヘルプラインを利用しやすくするため、コンプライアンス強調月間ポスターやアンケート、各種研修を活用するなどして社内周知を図っています。またヘルプライン運用規則を定め、通報者の情報の原則非開示、不利益取り扱いの禁止などを規定しています。2012年4月から2013年3月末の総受付数は39件で、前年度

比18件の減少となりました。ヘルプライン設置から10年間の累計では482件に対応しています。

コンプライアンス・ヘルプライン受付状況

CSRマネジメント

CSRについての基本的な考え方

企業理念を実践し、事業を持続的に発展させ、本業で培った技術や保有する資産を生かしてさまざまなステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを深めながら、新たな感動と豊かな文化を創り続けることがヤマハのCSRであると考えます。

CSR推進の方針と取り組み

ヤマハグループは、企業の社会的責任（CSR）を重視し、品質、労働、環境、IR、地域貢献など、さまざまなテーマについて継続的に取り組んでいます。2010年2月には、CSRに対する基本姿勢を取りまとめ、「ヤマハグループCSR方針」を制定しました。これは、多様なステークホルダーに対して果たしていくべき責任を5つの観点から示したものです。ヤマハグループは、このCSR方針をグループ共有の理念として活動しています。

→ ヤマハグループCSR方針

CSR教育

ヤマハグループでは、従業員一人ひとりがCSRについて理解を深め、社会的課題に対する感度と個々人の資質を向上し、よりよいCSR活動につなげていくことを目指し、研修や情報発信による教育、啓発に取り組んでいます。新入社員研修や地域別責任者会合などにおける説明会を実施。また、イントラネットに従業員向けウェブサイトを開設し、ヤマハグループ各所におけるCSR活動や、他社の優れた事例の紹介、CSRキーワード解説などについて随時、情報発信しています。

新入社員研修でのCSR教育

従業員向けCSR情報共有ウェブサイト

リスクマネジメント

リスクマネジメントの基本方針

ヤマハグループでは、「感動を・ともに・創る」を企業目的として企業理念の最上位に掲げています。ヤマハグループは、この企業目的の達成を阻害する事象をリスクと捉え、下記の方針に基づいてリスクマネジメントを推進して参ります。

1. リスクマネジメントのための組織やしくみを整えて、リスク対応力の向上を図り、企業価値の最大化に努める。
2. 平常時のリスクマネジメント活動の中で、リスクの認識・評価・低減を図り、教育や訓練等の啓蒙活動とリスク情報の共有化により、リスク意識の浸透とリスク感性の醸成を図る。
3. リスク発生時には、人々の安全を最優先し、地域社会と協調し、誠実かつ適切で速やかな対処により、リスクの影響を最小化する。また、製品・サービスの安定供給に努め、可能な限り事業を継続し、社会の持続的な発展に貢献する。
4. 解決したリスクに関しても再発防止に努める。

リスクの分類とリスクマネジメントの定義

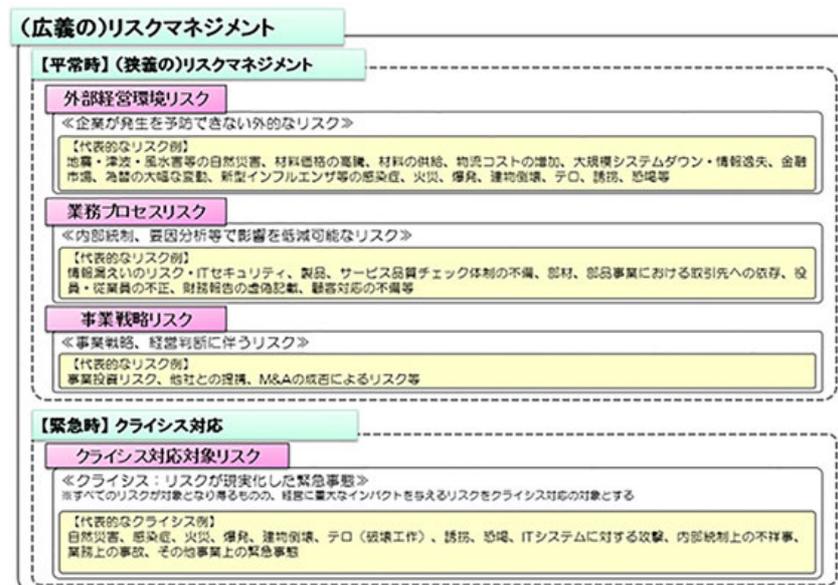
ヤマハグループでは、事業に関連するさまざまなリスクを以下のように分類して対策に取り組んでいます。

【外部経営環境リスク】： 企業が発生を予防できない外的なリスク
【業務プロセスリスク】： 内部統制や要因分析等で影響を低減可能なリスク
【事業戦略リスク】： 事業戦略、経営判断に伴うリスク

ヤマハグループでは、経営を行っていく上で、様々なリスクを適切に管理する活動全般を「（広義の）リスクマネジメント」と定義しています。また、平常時および緊急時の対策・対応を以下のように区分しています。

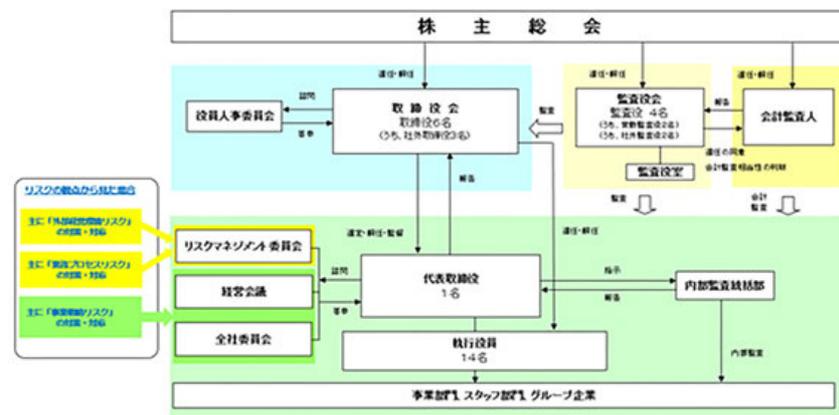
【平常時】：「（狭義の）リスクマネジメント」
リスクがまだ現実化していない状況を「（狭義の）リスク」として、平常時には、リスク発生防止等の対策に取り組んでいます。

【緊急時】：「クライシス対応」
リスクが現実化した緊急事態を「クライシス（危機）」として、クライシスが発生した場合には、影響度を最小化する迅速・的確な初動・復旧対応等に取り組んでいます。

※ すべてのリスクがクライシス対応の対象となり得るものの、経営に重大なインパクトを与えるリスクをクライシス対応の対象としています。

>>表を拡大する

リスクマネジメント推進体制

ヤマハ（株）は、リスクマネジメントの基本方針に則り、社長の諮問機関としてリスクマネジメント委員会を設置し、リスクマネジメントに関わるテーマについて全社的な立場から審議し、代表取締役社長に答申しています。基本組織の通常業務でカバーすることが難しい重要テーマについては、下部組織として部会（「BCP・災害対策部会」「内部統制部会」

「コンプライアンス部会」「輸出審査部会」）を設置し、リスクマネジメント活動に取り組んでいます。

>>表を拡大する

具体的な取り組みのご紹介

■事業継続計画（BCP：Business Continuity Plan）について

　東海地震などの大規模な自然災害や火災、感染症などが発生した場合でも迅速に業務を復旧することができるよう、ヤマハグループでは全社の事業継続計画（BCP）の基本方針となる「BCPガイドライン」を2009年に策定し、2012年には従来の防災関連規程を全面改編し、「BCP・災害対策基本規程」および「地震対策規程」「火災対策規程」「風水害対策規程」を制定しました。
　また、非常事態発生を想定したBCP訓練を2010年度から実施しています。2012年度は、災害発生後の事業インフラ復旧段階における手順書を基に、巨大地震の発生後72時間から120時間の間に対処すべき各種業務を90分間で疑似体験しました。訓練は参加者にシナリオを事前通知しない「ブラインドシナリオ方式」という手法を用い、社内各部門や取引会社の役をする「ダミー機関」が、情報システムや物流などを担当する各専門グループに状況を問い合わせ、刻々と変化する状況下での各専門グループの対応を検討しました。

　また、2013年2月には資材や部品の調達にご協力いただいている協力企業74社に向けて、ヤマハグループのBCP方針や取り組みについての説明会を開催しました。説明会では、有識者による基調講演や、協力企業を対象に事前に実施したBCP取り組みに関するアンケート結果の報告なども行い、BCP策定の重要性やヤマハの方針・取り組みに対する理解を深めていただきました。

■海外安全について

　海外駐在者や海外出張者の安全のため、予防と発生時対応の面から対策を行っています。政府機関や民間セキュリティ会社、海外グループ会社の駐在者や帰任者などから各国・地域の危険情報を収集し、注意喚起や出張規制の形で社内発信しています。また、海外赴任者や出張者を対象とした安全教育を行っています。また、リスク発生時の対策として、緊急時の連絡体制と緊急事態対応マニュアルを整備しています。
　海外グループ企業の安全対策として、ヤマハ（株）の安全衛生担当による監査と指導、また施設管理担当による生産設備などの施設安全監査と指導を行っています。2012年度は、安全衛生監査を中国、インドネシア、マレーシアの6拠点、施設安全監査を中国及びインドネシアの3拠点で実施しました。

インドネシアでの安全衛生監査風景（産業医による保護具の指導）

ヤマハインドネシアでの施設監査

■輸出管理について

　ヤマハ（株）では、リスクマネジメント委員会の下部組織として輸出審査部会を設置するとともに、「輸出管理規程」「輸出入業務運用規程」などを定め、輸出管理に関する業務プロセスを整備しています。また2012年度は、企業における輸出管理の重要性について、社内にて基本認識を共有することを目的に、講師に慶應義塾大学SFC研究所上席所員　森本正崇氏をお招きし、輸出管理セミナーを開催いたしました。

■環境リスク管理について

　ヤマハグループでは、CSRの一環としてヤマハ環境方針を制定し、事業活動および製品・サービスに関わる環境負荷の低減、エネルギーおよび資源の有効活用、地域における環境貢献活動などに取り組んでいます。環境リスク管理の主な取り組みとしては、定期的なモニタリング、環境監査、緊急事態対応訓練などを実施しています。
→環境リスク管理についてはこちら

（広義の）リスクマネジメント

【平常時】（狭義の）リスクマネジメント

外部経営環境リスク

≪企業が発生を予防できない外的なリスク≫

【代表的なリスク例】
地震・津波・風水害等の自然災害、材料価格の高騰、材料の供給、物流コストの増加、大規模システムダウン・情報逸失、金融市場、為替の大幅な変動、新型インフルエンザ等の感染症、火災、爆発、建物倒壊、テロ、誘拐、恐喝等

業務プロセスリスク

≪内部統制、要因分析等で影響を低減可能なリスク≫

【代表的なリスク例】
情報漏えいのリスク・ITセキュリティ、製品、サービス品質チェック体制の不備、部材、部品事業における取引先への依存、役員・従業員の不正、財務報告の虚偽記載、顧客対応の不備等

事業戦略リスク

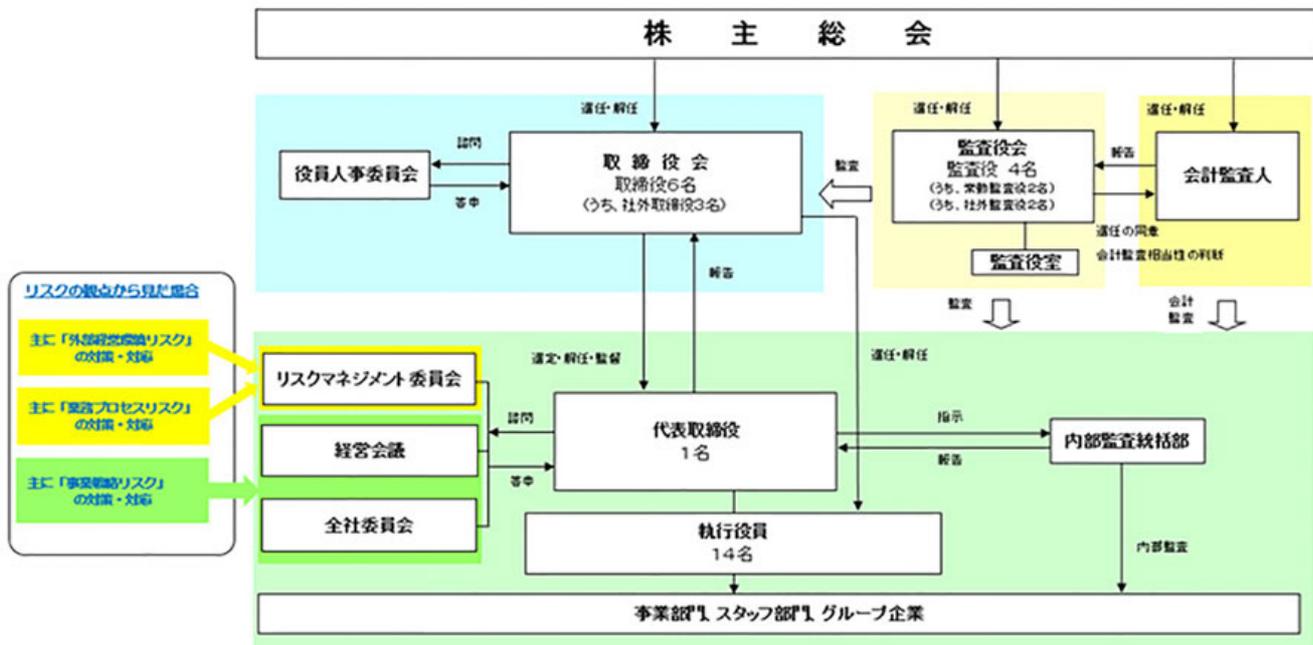
≪事業戦略、経営判断に伴うリスク≫

【代表的なリスク例】
事業投資リスク、他社との提携、M&Aの成否によるリスク等

【緊急時】クライシス対応

クライシス対応対象リスク

≪クライシス：リスクが現実化した緊急事態≫
※すべてのリスクが対象となり得るものの、経営に重大なインパクトを与えるリスクをクライシス対応の対象とする

【代表的なクライシス例】
自然災害、感染症、火災、爆発、建物倒壊、テロ（破壊工作）、誘拐、恐喝、ITシステムに対する攻撃、内部統制上の不祥事、業務上の事故、その他事業上の緊急事態

お客様とのかかわり

グループ全体の品質保証体制/お客様サポートシステムの強化について紹介いたします。

品質保証

製品の安全確保

製品情報の開示

お客様満足の向上

お客様への対応・サポートの向上

個人情報の保護

品質保証

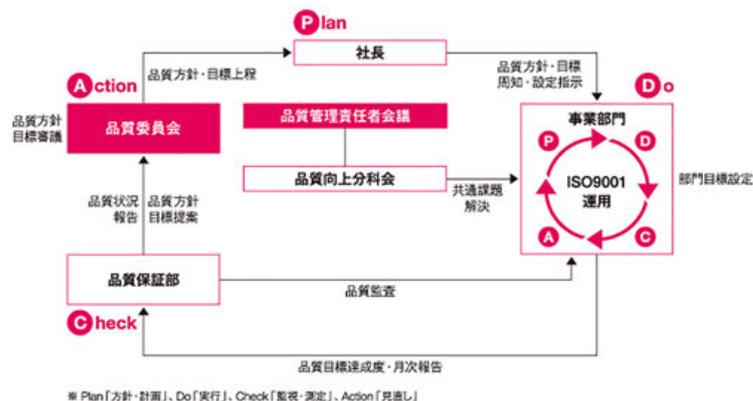
ヤマハグループは、経営理念の1つである「顧客主義・高品質主義に立った経営」に沿って、お客様の心からの満足のために、先進と伝統の技術、そして豊かな感性と創造性で、優れた品質の価値ある商品・サービスを提供し続けます。

品質マネジメント体制

ヤマハグループでは、品質重視の製品づくり、サービス提供を徹底するため、全社品質マネジメントシステムを運用しています。（ヤマハグループ品質マネジメントシステム図を参照）

グループ全体で取り組む品質方針・目標や重要施策は、「品質委員会」での審議を経て、社長が事業部門に提示します。事業部門では、社長から示された全社品質方針・目標に沿って部門目標を設定します。なお、国内・海外の生産拠点では国際規格であるISO9001もしくはそれに準拠する品質マネジメントシステムを運用することで品質目標達成に向けた活動を行なっています。

品質保証部は、各事業部門からの月次品質報告に基づき、品質目標の達成状況を確認するとともに、品質監査（次項参照）によるモニタリングを行い、これらの結果を品質委員会に提出します。

事業部門、販売部門の品質管理責任者を委員とする「品質管理責任者会議」では、それぞれの部門における取り組み事例を相互に報告、共有し、共通課題に向けた施策の検討につなげています。

>>表を拡大する

品質監査

ヤマハ（株）品質保証部では、各事業部門の品質保証体制や製品・サービス品質がヤマハグループの目指す水準にあるかをチェックするための品質監査を実施し、必要な改善を促すとともに、監査結果を踏まえた全社品質マネジメントシステムの改善を推進します。

また各事業部門は、各々が所管する国内外の工場を指導・監査し、製品品質の向上につとめています。

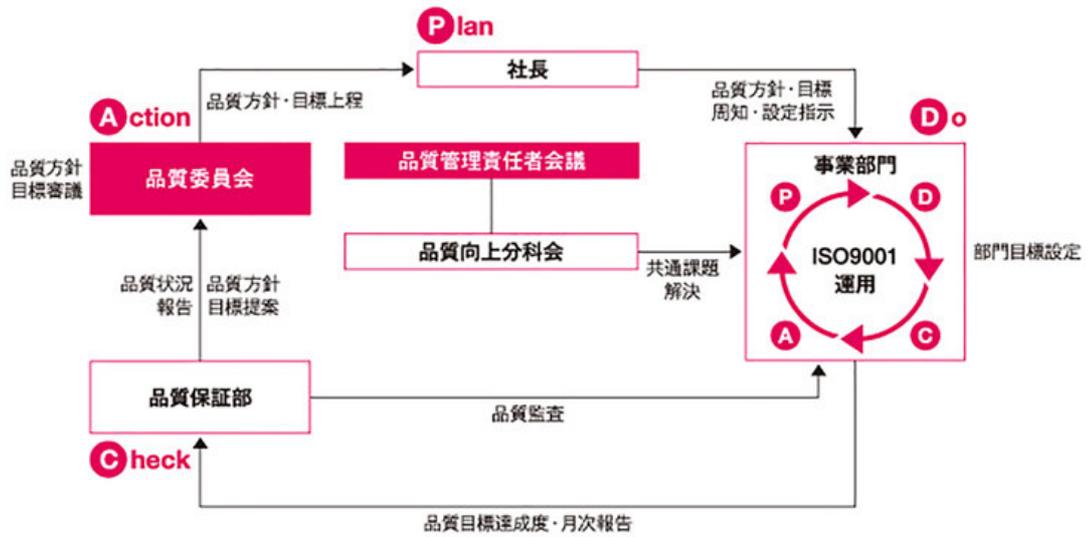
ISO9001認証取得

ヤマハグループでは、2013年3月末時点で国内外25部門が品質マネジメントシステムの国際規格ISO9001の認証を取得しています。この25部門がヤマハグループ全体に占める割合は従業員数ベースで71%です。

品質管理教育

ヤマハグループでは、「品質向上に貢献する人材」を育成するため、人事教育体系に「品質技術」の専門教育と階層別教育を整備して、品質への意識向上と品質管理のスキル向上を目指しています。品質工学コース、FMEA／FTA※1 コースなどが用意され、2012年度は149名が受講しました。受講者数は5年間で延べ764名となっています。

※1 FMEA：Failure Mode and Effect Analysis
FTA：Fault Tree Analysis
製品などに潜在する故障・不具合を体系的に分析する手法。

ヤマハグループ品質マネジメントシステム図

※ Plan「方針・計画」、Do「実行」、Check「監視・測定」、Action「見直し」

製品の安全確保

製品・サービスの安全性確保に関する考え方

ヤマハグループは、製品、サービス、施設などの安全性を、当然備えなければならない「基本品質」と考えています。グループの「コンプライアンス行動規準」において「製品、サービス、施設などの提供により、お客様の生命、身体または財産に損害を与えることのないよう万全を期すこと」「万が一、損害を発生させた場合には、迅速かつ適切な救済を行い、再発防止に努める」ことを定め、その実践のために本質的安全設計に向けた設計プロセス強化、事故発生時の速やかな全社対応に努めています。

製品事故時の速やかな対応

ヤマハグループでは、万一、市場で製品事故が発生した場合に、事故を知った従業員がただちに対応部門や品質保証部に伝達し、お客様の安全確保のため迅速な対応を図る体制を整えています。報告を受けた品質保証部長は速やかに全社関係部門を招集し、被害にあわれたお客様への対応や行政報告、再発防止に向けての対策を推進するとともに、経営トップに報告します。

製品事故への対応

2013年2月にゴルフクラブRMXドライバーのリコールを開始しました。不具合の内容は、ヘッド取付のRTSウエイトねじに規格外品が混入し、ヘッド脱落の恐れがあるというものです。2013年6月24日現在、販売総数3,800台のうち、3,587台のヘッドについて点検と部品交換を行いました。

2011年11月にリコールを開始した「サイレントハウス」は屋外タイプの防音室です。不具合の内容は、玄関ひさしのコーキング部から雨水が浸入して、ひさし取り付け部に錆が発生し、錆の進行によって玄関ひさしが落下する恐れがあるというものです。2013年5月末現在、販売総数215件のうち202件で、ひさしの無償点検・補修などの対応を実施しています。

世界各国の製品法令・規格への適合

製品の品質や安全性、環境保護に関する世界各国の法令・規格を確実に遵守するため、各種規制情報の動向監視や社内方針の決定、運用の体制を整えています。

近年、電磁波に関する規制が国際的に強化されており、ヤマハ（株）では電磁波測定設備をはじめ、各種の測定・分析・評価機器を備えた品質技術センターを設置しています。同センターでは、主に設計部門において、規制のあるすべての国に向けた製品や部品の試作品の評価などを実施しています。また、世界各国で化学物質に対する規制が強化されており、製品に含まれる化学物質の管理システムを構築、運用するとともに、「製品に係る化学物質の含有基準」を制定。製品の設計・開発にあたって、この基準に沿って含有化学物質を管理することで、遵法性の確保と環境負荷の低減に役立てています。また、基準は法規制の拡大・改定への対応や自主基準の付加などにより、随時改定しています。

電磁波測定に使用する電波暗室

製品安全教育

ヤマハグループでは、製品事故の発生を未然に防止するために、2010年に人事教育として製品安全教育コースを新設し、事故事例の紹介や本質的安全設計の考え方、製品安全に関する法規制などの教育を行なっています。2010年度から2012年度の3年間で、技術・開発者を中心に112人が受講しました。

製品安全の意識・レベル向上への取り組み

ヤマハグループでは、製品事故の発生を未然に防止するために、開発・設計・製造の各段階での取り組みに力を入れています。2010年度から、開発・設計部門において、開発時のデ

ザインレビューにリスクアセスメントを組み込むなど、製品の安全にかかわる設計審査の強化に取り組んでいます。

　また、設計段階からそれぞれの製品や使い方にかかわる潜在的なリスクを抽出・想定し、その原因を取り除いた本質的安全設計を追求するなど、製品設計プロセスの視点からのリスクアセスメントを推進しています。

製品情報の開示

製品安全・不具合に関する情報開示

　ヤマハグループは、お客様への製品、サービス、施設などの提供により万一事故が発生した場合には、法令に基づく関係当局への報告、お客様の安全に必要なリコールの実施や、お客様への積極的な情報開示を適正に行います。
　お客様への告知はその重大性や緊急性、またお客様の製品使用などの実態に応じて、ウェブへの掲載や記者発表、新聞・専門誌などへの社告掲載、お客様へのダイレクトメール・お電話などによって情報伝達の徹底を図っています。
　2011年11月、屋外タイプの防音室「サイレントハウス」において、雨水浸入によるひさし取り付け部の錆の進行により、玄関ひさしが落下するおそれがある製品不具合について、情報開示を行い、リコール対象機種や対応についてダイレクトメールでお客様への周知を図りました。2013年5月末現在、販売総数の94%で、ひさしの無償点検・補修などの対応を実施しています。
　2013年2月、ゴルフクラブ「inpresX RMXドライバー」のリコールを開始しました。不具合の内容は、ヘッド部に取り付けたRTSウエイトねじに規格外品が混入し、ヘッドが脱落する恐れがあるというものです。ウェブサイトでのお知らせや新聞・専門誌での社告を行い、2013年6月現在、販売台数の90%について無償点検と部品交換を実施しました。

製品を安全に使用していただくための情報提供

　ヤマハグループでは、製品を安全に使用していただくために、取扱説明書やカタログ、ウェブなどお客様の目に触れやすい媒体で情報提供し、事故防止のための安全啓発を行っています。
　ヤマハ学校用楽器・機器カタログにおいては2011年度版（2011年4月発行）から毎年度、楽器全般に関する安全啓発ページを掲載しています。また、ウェブでの安全啓発にも取り組み、下記の製品を安全にお使いいただくための情報をヤマハホームページ上で提供しています。

　ピアノを安全にお使いいただくために （2010年11月から掲載）
　電子鍵盤楽器を安全にお使いいただくために（2010年12月から掲載）
　電源アダプター／電源コードを安全にお使いいただくために（2011年5月から掲載）
　電池を安全にお使いいただくために（2012年12月から掲載）
　ホームシアター・オーディオ製品を安全にお使いいただくために（2013年2月から掲載）

これらの情報は、事故事例などから適宜見直し、改訂しています。

製品の環境配慮に関する情報提供

　環境保全に対するお客様の関心に積極的に応えていくために、ヤマハグループでは、ウェブサイトの「環境への取り組み」で、自社製品の省エネルギー化などの環境配慮事例を開示しています。
製品の省エネルギー化の取り組み／製品の省資源化の取り組み／環境サポート製品
　また、ヤマハの会議システム製品情報ウェブサイトで、出張に代えて会議システムを利用することによる効果を計算できるコーナーを設け、CO_2削減効果を訴求しています。
チェック！PJP出張（会議システム製品情報 特設サイト）

製品の適正な表示・広告

　ヤマハグループでは、お客様に商品やサービスの内容を的確に伝える広告・宣伝を行うとともに、法令に従い商品・サービスに関する正確な情報を表示するため、基本的な表示事項、不当な表示の禁止について社内規定を策定し運用しています。これらの表示については、品質マネジメントシステムに基づいて検証しています。また、ヤマハ（株）品質保証部が実際に販売されている製品の表示確認・審査を実施し、その結果を製品担当部門へフィードバックしています。

お客様満足の向上

顧客満足の実現に関する考え方

ヤマハグループは、お客様の感動と心からの満足を目指して、優れた品質の商品・サービスを、開発・生産・提供することに最大限の努力を傾けます。

徹底した「顧客主義」の実現をめざして

ヤマハグループは、お客様に対する経営理念の中で「顧客主義」を宣言しています。そこでヤマハ（株）では、各従業員がそれぞれの業務において「顧客主義」を実現するためには、どのような心がけが大切であるかを現したものをカード化し、全従業員に配布しています。

お客様に満足していただける商品をめざして

ヤマハグループでは、事業部門、販売部門の品質管理責任者を委員とする「品質管理責任者会議」を設けており、その下部組織となる品質向上分科会の一つとして、「CS連絡会」を設置しています。
この「CS連絡会」では、お客様に満足していただける商品を実現する企画・設計の仕組みづくりに力点を置いた研究を進めています。現在は、ユニバーサルデザインの考え方などを参考にしながら「ひとりでも多くの方にひとつでも多くの配慮を」という考え方に立った商品企画・設計を行う仕組みづくりを進めています。

お客様の声の共有と活用のしくみ

ヤマハグループは、お客様満足の向上を目指して、お客様の声を製品・サービスに反映するためのCRM（Customer Relationship Management）の効果的な実践に努めています。
日本国内では、お客様からいただいたご意見やご要望はデータベースに集積するとともに、カスタマーサポート部で集計・分析し、その結果について、各事業部の商品開発や品質保証の担当者が毎月開催する会議で議論しています。また2010年度には、お客様から頂戴したご意見やご要望の情報をリアルタイムに社内で共有する「VOC（Voice of Customer）見える化」の仕組みを整え、2011年度から運用を開始しました。その結果、営業活動や商品開発における情報活用を促進することができ、お客様の声を迅速に業務に反映できるようになりました。
なお、「VOC見える化」の仕組み作りについて、（株）リックテレコム コンピュータテレフォニー編集部主催「コンタクトセンター・アワード2012」にてテクノロジー部門賞を受賞しました。

VOC見える化の全体図

またAV機器事業部では、製品の取扱説明書に対するユーザーの声をテキストマイニング※1ツールで分析して、改善しました。特別詳しい知識を持たない一般ユーザーと、高機能を使いこなす専門知識を持つユーザーそれぞれの要求に応えられるよう、イラスト中心のクイックガイドと、検索性に優れる詳細マニュアルの2種類のスタイルに変更しました。
今後も「VOC見える化」の仕組みやテキストマイニングなどのツールを活用し、より一層、お客様のご意見を商品開発につなげていきます。

※1 テキストマイニング：通常の文章を解析し有用な情報を取り出す、テキストデータの分析方法。

ユーザビリティ（使いやすさ）向上への取り組み

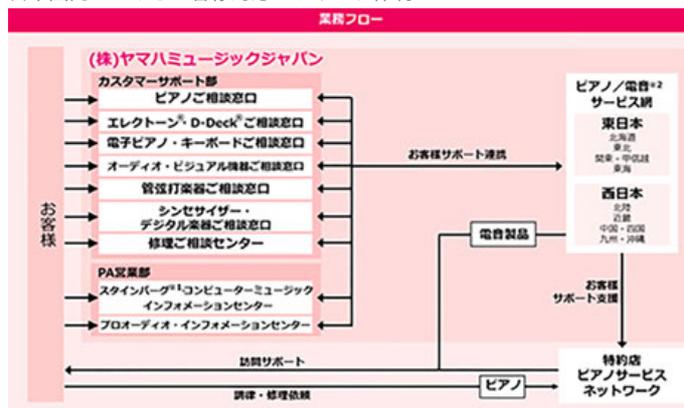
ヤマハグループは、お客様視点での商品開発に力を入れています。その一環として、製品の使いやすさ、取扱説明書のわかりやすさを高めることを目的に、ユーザビリティテスト※2や、実際のユーザーに協力いただく製品評価を実施し、その結果を製品仕様や取扱説明書に反映しています。特にデジタル楽器やAV機器、PA製品など電気・電子機構を持つ製品には、アコースティック楽器などにはないさまざまな機能があり、これらの機器操作と取扱説明書がお客様にとって使いやすいかどうかが重要となります。
ユーザビリティテストや、ユーザーによる製品評価にあたっては、開発部門をはじめ製品・サービスにかかわる部門が連携し、問題点をいち早く共有することで、スピーディに現行製品の改善や新製品開発における操作性の問題点抽出などにつなげることをめざしています。例えば、2012年4月に発売したデジタルミキシングコンソールCL5については、開発段階からプロのミキシングエンジニアの方々に製品評価にご協力をいただきました。設置性、接続性、操作性、視認性、音質、デザインなど、実際に扱ったうえでのご意見を収集し、製品に反映しました。

※2 ユーザビリティテスト：想定ユーザーが実際に製品を操作し、その使いやすさ（ユーザビリティ）を評価するテスト。ヤマハグループでは2004年から想定ユーザーを社内公募して実施しています。

お客様への対応・サポートの向上

お客様サポート体制の整備

　ヤマハグループは、製品・サービスをご購入いただいたお客様へのアフターサービス体制を整え、お問い合わせやご要望に誠実に対応するよう努めています。2008年4月、国内営業本部に「カスタマーサポート部」を設置するとともに、製品ごとに分かれた相談窓口を統括する「お客様コミュニケーションセンター」を開設。お客様の利便性向上を目指したサポート体制を整備しています。海外では楽器・音響製品のお客様サポート体制として、ヤマハグループ各社のサービスセンター、ヤマハ認定サービス店、販売店、契約技術者を窓口としたアフターサービスネットワークを地域ごとに構築しています。
　なお、これらのお客様サポート部門では、お問い合わせに円滑に対応するために、電話やウェブサイト、SNSなどによる顧客サポートシステムを整備し、また一部ではクラウドコンピューティングによる顧客管理システムを導入しています。

日本国内におけるお客様対応・サポート体制

※1 スタインバーグ：音楽制作ソフト
※2 電音：電子楽器 及び 電気音響製品

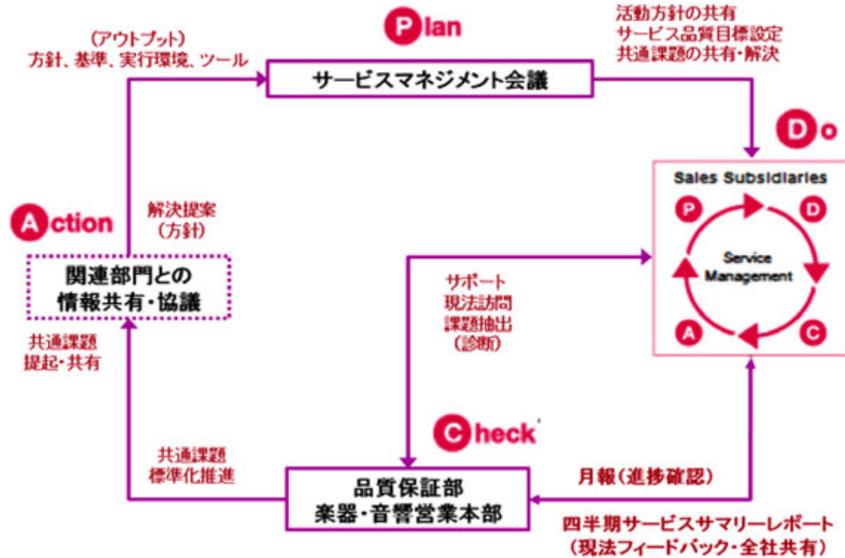
>>表を拡大する

各サポート部門の様子

お客様コミュニケーションセンター（（株）ヤマハミュージックジャパン）

ヤマハ・コーポレーション・オブ・アメリカ（右：サポート機材）

ヤマハ・ミュージック・ヨーロッパ

ヤマハアフターサービスマネジメントシステム

お客様への対応・サポート向上への取り組み

ヤマハグループでは、アフターサービスマネジメントシステムを構築し、「ONE YAMAHA」をスローガンにお客様への対応・サポートの継続的な品質向上に取り組んでいます。ヤマハ（株）の品質保証及び事業部門、国内外の販売現地法人による国際会議「Global Service Management Meeting」で、アフターサービスに関わる活動方針を共有し、各社の目標及び実行計画に展開します。計画の実施状況を品質保証部門がモニタリングし、適宜是正を行うとともに次期目標・計画策定につなげています。またマネジメントシステム運用を通じて、各社が課題を共有、優秀事例のベンチマーキングなどにより相互の意識やレベル向上を図っています。

Global Service Management Meeting（2012年10月）

サービススキル向上の取り組みとして、楽器・音響製品の新製品を中心にヤマハグループ内のサービス技術者を対象とした技術研修「Global Technical Service Seminar」を行っています。前述の研修参加者は、管下エリアのヤマハ認定サービス店、販売店、契約技術者販売店の技術者に向けて技術伝達し、また、海外販売現地法人のないエリアは、ヤマハ（株）営業統括部門が代理店（インポーター）向けにサービスセミナーを開催しています。このようにして、お客様に安心して製品をお使い続けていただくために、アフターサービス網の整備に取組んでいます。

【取り組み事例】電話のつながりやすさやメールお問い合わせに対するレスポンスの向上

（株）ヤマハミュージックジャパンでは、コールセンターにおける電話のつながりやすさを表す「応答率※3」や、お問い合わせのメールをいただいてから返信するまでの所要時間などをサービス品質の指標のひとつとしています。応答率についてはナビダイヤル※4の活用などにより、2010年度に90％を達成しています。メールでのお問い合わせについては、2012年度は「受信後稼働日24時間以内（日・祝を含まず）の返信率97％以上」の目標に対し、97.8％を達成しました。さらなる向上をめざし、コールセンターではコミュニケーター教育に注力しています。また、お客様の疑問や不明点を速やかに解消できるよう、ウェブサイトにFAQを掲載し、定期的に内容を更新しています。

※3 応答率：入電（着信）数に対して、コミュニケーターが電話を取り対応した数の割合。

※4 ナビダイヤル：全国どこからでも、お住まいの市内通話料金で相談窓口につながるナビダイヤルを利用し、お客様へのご案内やサービスを行う電話システム。

業務フロー

お客様

(株)ヤマハミュージックジャパン

カスタマーサポート部

ピアノご相談窓口

エレクトーン®・D-Deck®ご相談窓口

電子ピアノ・キーボードご相談窓口

オーディオ・ビジュアル機器ご相談窓口

管弦打楽器ご相談窓口

シンセサイザー・
デジタル楽器ご相談窓口

修理ご相談センター

PA営業部

スタインバーグ※1・コンピューターミュージック
インフォメーションセンター

プロオーディオ・インフォメーションセンター

お客様サポート連携

ピアノ／電音※2
サービス網

東日本
北海道
東北
関東・甲信越
東海

西日本
北陸
近畿
中国・四国
九州・沖縄

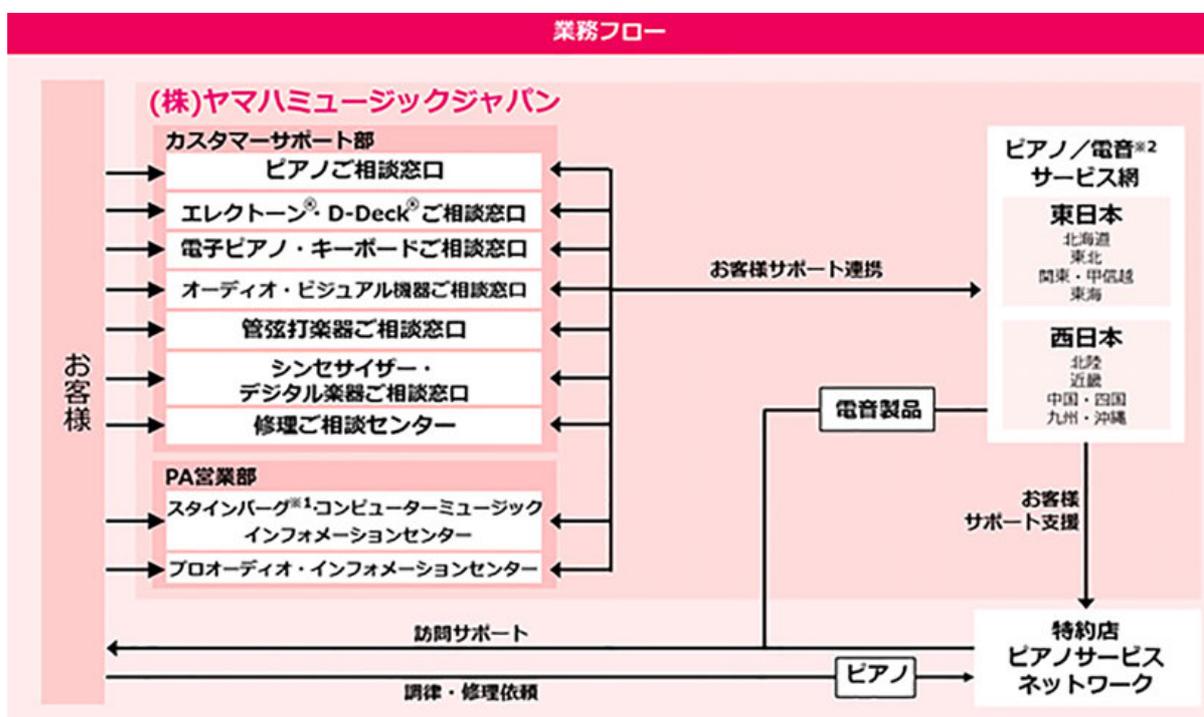
電音製品

お客様
サポート支援

特約店
ピアノサービス
ネットワーク

訪問サポート

ピアノ

調律・修理依頼

※1 スタインバーグ：音楽制作ソフト
※2 電音：電子楽器 及び 電気音響製品

個人情報の保護

ヤマハは「ヤマハ個人情報保護方針」に基づいて、お客様の個人情報の保護・管理に努めています。

2004年には社内の「個人情報保護規程」を制定し、個人情報取扱い統括責任者を設置しました。統括責任者のもと、法務室内に事務局を、また、個人情報を取り扱う各部門には個人情報管理責任者などを置き、個人情報保護の推進と事故発生時における迅速な対応に向けた体制を整備しました。

上記規程に基づく、個人情報を取り扱う際の留意事項を解説したマニュアルを作成し、また個人情報取扱い部門を対象とした教育・啓発活動および監査活動を例年実施しています。新入社員にも個人情報保護をテーマとした研修を実施するなど、意識啓発と改善活動を行っています。

株主とのかかわり

株主還元と内部留保に関する方針/企業理解を促す積極的なIR活動/社会的責任投資（SRI）インデックスへの組み入れについて紹介いたします。

株主還元と内部留保に関する方針

企業理解を促す積極的なIR活動

社会的責任投資（SRI）インデックスへの組み入れ

株主還元と内部留保に関する方針

ヤマハ（株）は、連結自己資本当期純利益率（ROE）の向上を念頭において、中期的な連結利益水準をベースに、研究開発、販売投資、設備投資など経営基盤の強化のために適正な内部留保を行うとともに、連結業績を反映した利益還元を実施することを基本方針としています。具体的には、継続的かつ安定的な配当を基本とし、連結配当性向40%を目標に利益還元に努めています。

企業理解を促す積極的なIR活動

ヤマハ（株）では、情報公開ルールとして定めた「ディスクロージャーポリシー」に則って、国内外の機関投資家および個人投資家に対して、格差のない公平でタイムリーな情報開示に努めています。

国内の機関投資家向けには、四半期ごとに決算説明会を開催するほか、経営方針・個別事業の説明会や工場・施設見学も随時実施しています。海外の機関投資家向けには、国内の投資家向けに発信する情報をすべて英文化して発信。また年数回、社長および役員が海外の投資家を訪問して経営計画や事業の状況について説明するなど、直接の対話を通じた相互理解の促進に努めています。

個人投資家向けには、より多くの方にヤマハのファン株主になっていただきたいと考え、2010年度から国内各都市での個人投資家向け説明会を順次開始し、これまでに名古屋市、福岡市、広島市、札幌市などの各都市で実施しました。このほか、個人株主の皆様に喜んでいただけるような内容の株主優待制度も毎年実施しています。

これらの取り組みを通して株主の皆様とのコミュニケーションを図るとともに、お寄せいただいたご意見や情報を社内の関係各部門と共有し、日頃のIR※活動や経営執行に役立てています。

※ IR：Investor Relations（株主・投資家向け広報）

2012年度の主なIR活動

（定期イベント）

四半期決算説明会	四半期ごとに1回（年4回）
個別面談	年250回
海外投資家訪問	年3回（米国、欧州、アジア）

（不定期イベント）

中期経営計画説明会	楽器事業説明会

個人投資家向け会社説明会

機関投資家向け会社説明会

株主優待品（1,000株以上所有の株主様向け）

社会的責任投資（SRI）インデックスへの組み入れ

ヤマハ（株）は、財務的な評価のみならず、環境や社会への配慮といった観点から、国内外のさまざまなSRIインデックス※やSRIファンドに組み入れられています。SRIインデックスでは、SRIの指標として世界を代表する「FTSE4Good　グローバル・インデックス」（イギリスFTSE社）やモーニングスター社会的責任投資株価指数（MS-SRI）をはじめとする主要な指標に継続的に採用されています。

また、ヤマハ（株）では、財務の健全性を測るための指標のひとつとして、毎年、長期優先債務の格付けを格付機関に依頼し、下記のような評価を得ています。

※ SRI（Socially Responsible Investment）インデックス：収益性とCSRの両面において優秀と評価される企業をグループ化し、その株価の動きを示す指数。

債権格付状況（2013年3月31日現在）

（株）格付投資情報センター（R&I）	A
（株）日本格付研究所（JCR）	A+

ともに働く人々とのかかわり

従業員とのかかわり/取引先とのかかわりについて紹介いたします。

従業員とのかかわり

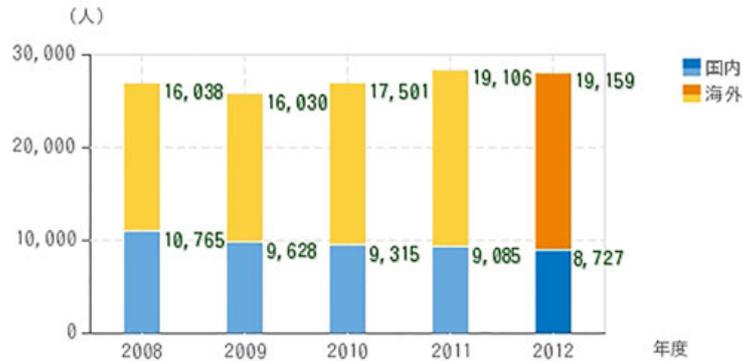
- 採用・雇用に当たっての基本方針
- 人材育成の取り組み
- ワークライフバランス推進への取り組み
- 女性活躍推進への取り組み
- 嫌がらせ（ハラスメント）防止の取り組み
- 安全と健康

取引先とのかかわり

- 取引先との相互理解
- CSR調達への取り組み

採用・雇用に当たっての基本方針

ヤマハグループは、採用・雇用に当たり「人権の尊重」に留意し、公正な選考と多様な人々への就労機会の提供に努めています。例えば、採用に関する情報はインターネットを通じてオープンに周知し、大卒定期採用では既卒者でも就業経験が1年未満であればエントリー可能としているほか、障がい者採用、外国籍従業員採用、高齢者雇用にも積極的に取り組んでいます。また、事業を展開する各国の法令や労働慣行、労使関係を踏まえた適切な労務管理を行っています。従業員の評価・処遇については、各人の職務遂行能力や仕事の責任・成果などをベースとした公正なルールに基づいて決定しています。

連結従業員数

連結従業員数　地域別集計

2012年度　（単位：人）

国内海外合計	国内	北米	欧州	中国	AP	合計
従業員数	7,143	508	1,044	4,927	6,066	19,688
臨時従業員数（年間平均）	1,584	13	83	1,074	5,444	8,198
合計	8,727	521	1,127	6,001	11,510	27,806

外国籍従業員採用の推進

ヤマハ（株）では、2013年3月1日現在、64人の外国籍従業員が就業しています。国籍を問わず多種多様な人材の活躍を推進するため、新卒の外国籍従業員採用目標の設定や、英語版の採用ウェブサイトによる情報提供などを行っています。

「シニアパートナー制度」の活用

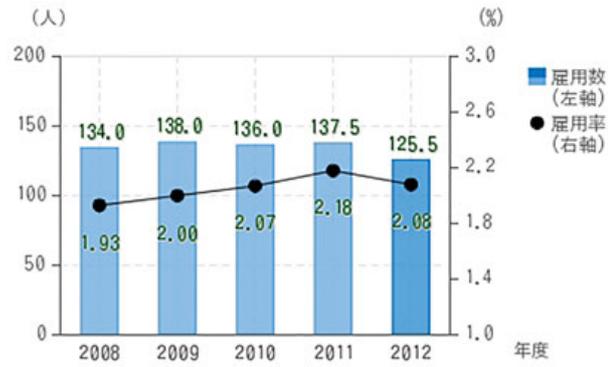
ヤマハ（株）では、60歳の定年退職を迎えた従業員に引き続き就労の機会を提供する「雇用延長制度（シニアパートナー制度）」を2004年4月に導入しました。この制度に基づいて、2013年3月末現在223人のシニアパートナーが就業しています。豊富な業務知識・技能・経験を持った人材を活用するこの制度は、後継人材の指導・育成に加え、定年後の従業員の社会参加、生きがいづくりにもつながると考えています。また、グループ各社も同様の制度を設け、定年退職者の雇用に努めています。
ヤマハ（株）では、制度をより積極的に活用していくために、応募対象者との面談の早期化、定年時在籍職場優先の再雇用など、プロセスや処遇の改定を2008年度に実施しました。また、改正高齢者雇用安定法の2013年4月施行を受け、2013年度に定年退職に到達する正社員には、就業希望者全員に職務提供を行っています。

障がい者雇用の推進

ヤマハ（株）では、1989年に特例子会社※1（株）ヤマハアイワークスを設立し、データ入力や封入・封緘、印刷、福利厚生に関する事務などの事業を通じて、障がい者雇用の推進と働きやすい職場環境の整備を推進してきました。2013年3月1日現在、ヤマハ（株）の障がい者雇用数は87名ですが、うち37名が（株）ヤマハアイワークスに在籍して働いています。雇用率について2009年度以降は2%台で推移しており、「障害者の雇用の促進等に関する法律」における2013年4月以降の水準を安定して達成しています。なお、ヤマハ（株）人事部門に障がい者雇用の専任マネジャーを置き、グループ会社を含めた職域拡大、雇用促進をサポートする体制をとっています。

また、社会全体としての障がい者雇用促進に貢献するため、職場見学・実習の受け入れや、障がい者職業生活相談員資格認定講習会への講師派遣などの協力を行っています。

※1 特例子会社：「障害者の雇用の促進等に関する法律」で認められた子会社。雇用されている障がい者の人数や全従業員に対する割合など、一定の要件を満たして設立されます。ここで働く障がい者の数は、親会社の障がい者雇用率に算入されます。

障がい者雇用数・雇用率

人材育成の取り組み

ヤマハグループは、人種、年齢、性別などに関わらず、従業員の能力開発を奨励し、 ヤマハの価値観である「顧客主義」「高品質主義」を実践するための人材育成に取り組んでいます。また、ヤマハの技術と伝統を守り、世界に誇れるモノづくりを実践していくための環境整備の一環として、国内外での技能伝承・人材育成に取り組んでいます。

目的や対象に応じた教育・研修制度の整備

ヤマハ（株）では、「会社と個人の協創の実現が感動を生み出す」という考えのもと、教育・研修とキャリア開発を両軸とした制度を整えています。教育・研修は、グローバルに通用する人材の育成を軸として、「階層別研修」「戦略的人材育成」「役割機能強化研修」「自己啓発支援教育制度」という区分ごとに、目的に応じたプログラムを実施しています。

「階層別研修」では、それぞれのステージに応じた研修プログラムを実施し、従業員個々のレベルアップによる人材の底上げを図っています。「戦略的人材育成」では、国内外の将来の基幹人材の育成を目的とした「Yamaha　Global　Institute」「Yamaha Management Institute」「製造拠点長育成プログラム」など、また国内生産職場においては「ヤマハ高等技能学校」「技術研修所」などを通して、次世代の核となる人材育成を図っています。「役割機能強化研修」では、モノづくり啓発講座や国際化教育、コア技術教育などを実施しています。「自己啓発支援教育制度」は、「ヤマハビジネススクール」（通信教育）などの制度により、従業員の自発的な学習を支援しています。

そのほか、50歳を迎える従業員を対象としたキャリア支援として、個々のライフデザインを考える機会と情報を提供する「ライフデザインセミナー」、定年2年前の従業員には60歳以降の生き方をテーマに「セカンドライフ準備セミナー」を実施しています。

今後は、ヤマハの価値観である「顧客主義」「高品質主義」をより高いレベルで実践すべく、従業員の専門性を高める職種別教育をより強化していきます。

ライフデザインセミナー	開催回数：4回 参加者数：173名
セカンドライフ準備セミナー	開催回数：8回 参加者数：282名＋同伴者118名 計：455名

モノづくりを支える環境整備と技能伝承の取り組み

ヤマハグループでは、日本国内と海外各々の役割・機能をより明確にしながら、生産体制の最適化を進めています。例えば、中国やインドネシアについては、ピアノや管弦打楽器・デジタル楽器などにおける普及価格帯商品の主要生産拠点と位置づけており、日本から多くの技術者・監督者を派遣して、支援・指導を行っています。一方、日本国内では、2010年8月にピアノの生産拠点を掛川工場に統合、2012年3月に管楽器の生産拠点を豊岡工場に統合しました。それぞれを高付加価値製品の生産を担う拠点として位置付け、世界市場における競争力の高い技術の開発に取り組むとともに、楽器製造におけるコア技能を確実に引き継ぐ技能伝承活動に力を入れています。

ワークライフバランス推進への取り組み

ヤマハグループでは、会社の成長とともに従業員個々人の充実した生活を実現するため、ワークライフバランスの推進に労使で協力して取り組んでいます。総労働時間短縮への取り組みや育児および介護支援制度の整備・改善などを通じて、仕事と家庭の両立支援を進めています。また、社内セミナーの開催やイントラネットによる情報提供などにより、ワークライフバランスに対する意識向上を目的とした社内啓発を行っています。ヤマハ（株）では、長年にわたる総労働時間短縮への取り組みに加え、1990年に育児休職制度を、1992年に介護休職制度を、それぞれ法施行に先立って導入しました。また2006年4月には、従業員個々人の仕事と仕事以外の生活の充実・両立支援を目的とする「ワークライフバランス推進委員会」を設立し、総労働時間の短縮や個々の従業員の多様な事情に対応可能な両立支援制度の構築・改善に取り組んでいます。

ワークライフバランス基本方針

私たちは、更なる事業の発展と個人の充実した生活の両立を実現するため、多様な価値観・ライフスタイルを尊重したワークライフバランス支援を積極的に推進します。
仕事の質や生産性を高めることで生み出された時間を個々の多様性に合わせて有効活用することは、生活全体を充実させ、心身の活力につながります。その活力こそが、新たな価値創造の原動力となり、永続的に良い仕事をしていくための、ひいては企業価値の向上と個人の豊かな生活のための源泉となります。私たちは、こうした好循環を作りあげていきます。

総労働時間短縮の取り組み

総労働時間の短縮に向け、過重労働防止のための、労使による時間外労働のガイドラインを設定しています。これに加え、年次有給休暇・特別休暇の取得促進、自律的で生産性の高い働き方ができるような仕組みづくりと運用のチェックを継続的に実施しています。
ヤマハ（株）では、1990年代に暫定導入して労働時間短縮に成果を挙げた「有給休暇の一斉取得制度」を2007年度に再導入し、有給休暇取得平均日数が前年度に比べ2日増加しました。また2010年度は、年次有給休暇の取得促進に向けた新たな仕組みを導入し、取得日数の向上に着実な成果を上げています。より自律的で生産性の高い働き方の実現に向けては2011年度からはワークライフバランスセミナーを開催し、従業員個々および管理者層への意識啓発に注力しています。また、ヤマハ（株）では事業所勤務者全員が一定時刻までに完全退社する「一斉カエルDay」を2011年8月下旬に導入しました。「時間外勤務をしない」という制約を設け、時間を意識した働き方の実践に取り組んでいます。導入以来、概ね徹底できており、今後も継続していきます。

ワークライフバランスセミナー開催実績

実施月	テーマ	対象	参加人数
2011年7月（第1回）	ワーク・ライフ・バランスと働き方改革〜自分のための時間創出とリスク対応力のある職場づくり〜	従業員（基幹職を中心に）	約340人
2012年2月（第2回）	ワークライフバランス実践術〜成果を出す生産性の高い働き方〜	同上	約390人
2012年9月（第3回）	ワークライフバランスとタイムマネジメント〜定時に帰る仕事術〜	同上	約400人

「一斉カエルDay」に関する従業員アンケート調査結果（例）

「残業が当たり前と感じていたが、仕事の効率を考え帰る努力をするようになった」
「一斉カエルＤａｙは、だらだらした会議をしないようになった」
「早く帰って子どもと遊ぶ時間が多くできたことで、仕事の疲れからも開放され、リフレッシュできるようになった」

両立支援制度の構築・改善

従業員一人ひとりの充実によって実現する「活力ある組織」を目指し、個々の従業員の多様な事情に対応できる柔軟な勤務制度づくりとして、両立支援制度の構築・改善に取り組んでいます。ヤマハ（株）では2003年施行の「次世代育成支援対策推進法」を受け、2005年度から育児支援制度の充実や有給休暇取得促進などを盛り込んだ3年間の「行動計画」を作成

し、厚生労働省に提出しました。労使協議を通じての目標設定、達成に向けての取り組みを推進した結果、2008年に厚生労働省から次世代育成支援事業主として認定を受けました。2008年度からは次期5ヵ年計画を策定し、実行しました。2008年の春季労使交渉において、ワークライフバランスの制度拡充が合意に至り、育児短時間勤務の適用期間延長や新たな短時間勤務制度の新設、EAP※1（従業員支援プログラム）の導入、休職制度の改定などを実施しています。またワークライフバランスへの理解と意識を高め、職場風土を一層醸成するための活動として、社外講師によるセミナーやイントラネットウェブサイトでの情報発信を行っています。

今後も、従業員個人の多様な事情を考慮した社内風土づくりや制度構築などに継続的に取り組み、働きやすい職場環境づくりを推進して真に活力のある組織をめざします。

※1 EAP（Employee Assistance Program）：従業員や家族からの個人的な悩み・相談を外部カウンセラーが直接対応する従業員支援プログラム。

次世代認証マーク「くるみん」

主な取り組み（2005年度以降）

2005年度

育児休職および育児短時間勤務制度などを改訂

「平成17年度　ファミリー・フレンドリー企業表彰　厚生労働大臣努力賞」を受賞

2006年度

福利厚生に関する諸制度の大幅な見直しを実施

2007年度

有給休暇の一斉取得制度導入

2008年度

次世代認定マーク「くるみん」取得

育児短時間勤務の適用期間延長

学校行事などへの参加のための短時間勤務制度導入

EAP（Employee Assistance Program：従業員支援プログラム）導入

海外赴任帯同者再雇用制度導入

2010年度

育児休職、介護休職および介護短時間勤務制度などを改訂

改正育児・介護休業法の施行対応

男性の育児休職取得促進（社内サイトなどでの経験者紹介、取得ガイドや体験談の掲載など）

子の看護休暇・家族の介護休暇を改訂・新設

介護関連諸制度の見直し

介護休職と介護短時間勤務の適用期間を併せて1年以内から、介護休職は通算1年以内、介護短時間勤務については通算3年以内とするなど、仕事と介護の更なる両立に向け制度を改訂しました。

2011年度

ワークライフバランスセミナーを開催

従業員一人ひとりが積極的にワークライフバランスに取り組むことへの理解と意識を高め、職場風土を一層醸成するための活動として、社外講師を招いたセミナーを開催しました。

一斉カエルDay※2導入

※2 一斉カエルDay：時間制約を設けて時間を意識した働き方を実践し、ワークライフバランスの実現につなげることを趣旨とした制度。対象とする日には、事業所勤務者全員が一定時刻までに完全退社します。

女性活躍推進への取り組み

ヤマハグループは、従業員の多様性を尊重し、性別や国籍などにかかわらず一人ひとりが能力を発揮できる組織風土づくりをめざしています。その一環として、女性が活躍できる職場環境づくりや制度の整備を推進しています。
ヤマハ（株）では2004年5月に「ポジティブアクションプロジェクト」を発足し、現状分析や他社事例研究、講演会やウェブサイト開設などの社内啓蒙活動を展開し、女性活躍推進のための体制づくりや女性従業員の雇用・登用や研修制度などについて社内提言を行いました。この提言をもとに、2006年3月に人事部内に専任組織を置き、女性従業員の能力開発機会や活躍の場の拡大、働きやすい職場環境づくりに取り組んでいます。また育児休職制度など両立支援制度の拡充と運用促進を行いこれらの取り組みによって、現在では平均勤続年数に男女差がなく、2012年度においては産前産後休職、育児休職の取得率ならびに育児休職後の復帰率がほぼ100%となるなど、着実に成果が現れています。

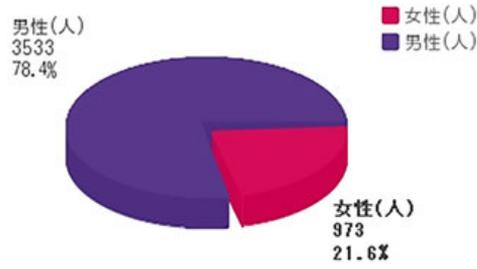
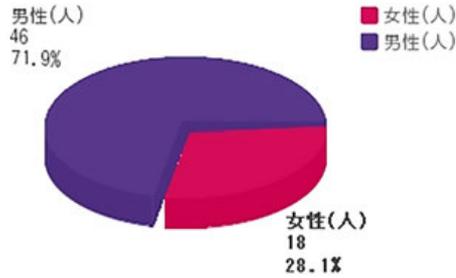
女性活躍推進の主な施策

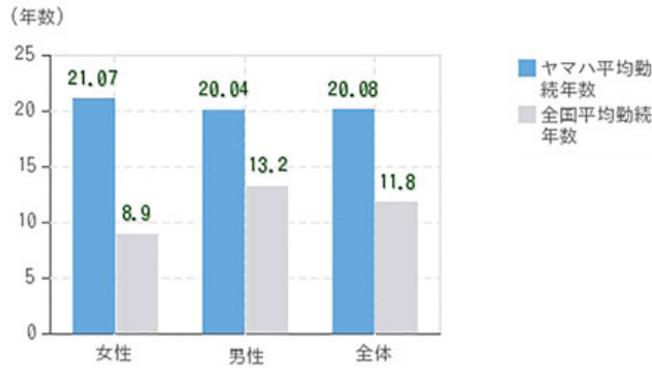
女性従業員の積極的雇用
新卒採用の女性比率拡大　当面は30%を目標（2013年度女性採用比率29.2%）
女性の活躍を紹介した採用活動や働きやすい環境整備によって優秀人材を確保

女性従業員の積極的登用、能力開発機会の拡大
女性管理職登用の拡大
各種研修の企画、実施

働きやすい環境整備
男女雇用機会均等法、育児・介護休業法、次世代法への対応
ヤマハ「行動計画」の実行
両立支援制度の運用の促進、改訂・構築の推進

職場の意識改革、風土の醸成
研修、セミナー、冊子などによる啓発活動の実施
社内サイト（orイントラサイト）「My Yamaha Life ～より良いキャリアとワークライフバランスのために」による情報提供
2008年1月に女性の「キャリア」と「仕事と家庭の両立」のためのコミュニケーションサイトとしてスタートしました。基本的に月1回の更新を継続し、毎月500名以上の従業員からのアクセスがあります。2012年度には「ワークライフバランス」の要素を追加し、さらに充実した情報提供に努めました。さまざまな情報提供・情報共有を通して、女性はもちろんのこと従業員一人一人が仕事もプライベートも充実させ、活き活きと働き続けていくことを応援しています。

ヤマハ（株）女性活躍推進関連主要指標（従業員比率）（2013年3月現在）

ヤマハ（株）女性活躍推進関連主要指標（新卒採用比率）（2012年度）

ヤマハ（株）従業員平均年齢（2013年3月現在）

平均勤続年数（2013年3月現在）

（出典：厚生労働省「平成23年賃金構造基本統計調査（全国）結果の概況」）

女性管理職比率

2013年：**4.4%**　2012年：**4.1%**　2011年：**3.4%**

育児休職取得者数

ヤマハグループでの推進

国内のヤマハグループ各社で、下記の活動方針を共有する女性活躍推進「行動計画」を策定し、2008年から2012年までの5年間を期間として、これを進めてまいりました。能力開発と活躍の場の拡大、働きやすい環境づくり、風土の醸成の観点から、各社でさまざまな取り組みを推進し、女性管理職比率が向上するなどの効果が出ています。2013年度以降は5ヶ年の推進状況をふまえ、さらなる取り組みを進めてまいります。

ヤマハグループは
従業員一人ひとりが能力を発揮できる
職場の実現をめざします。
そのために、男女ともに活躍できる場を拡げ
個々のチャレンジを支援する
働きやすい環境づくりに取り組みます。

ヤマハグループ女性活躍推進「行動計画」より活動方針

嫌がらせ（ハラスメント）防止の取り組み

　ヤマハグループは、「コンプライアンス行動規準」の中で、セクシャルハラスメントやパワーハラスメントなどの嫌がらせとみなされる言動や不当な差別を行うことを禁止しています。この「行動規準」は、詳細な解説を加えた冊子の形で全従業員に配布されています。就業規則などにも遵守事項としてハラスメントが懲戒の対象になることを明記し、全従業員に周知するとともに、職場ミーティングや管理職研修を通して徹底防止を図っています。
　また、セクシャルハラスメントの社内相談窓口や、コンプライアンス全般に関して社員・取引先から相談・通報を受付けるヘルプラインを設置し、寄せられた相談にはできる限り迅速に対応して、問題の解決にあたっています。これら相談窓口やヘルプラインについては「コンプライアンス行動規準」冊子に記載しているほか、社内報でも紹介し、周知に努めています。
　ヤマハグループでは今後も、性差や人権侵害がなく一人ひとりが能力を十分に発揮できる職場環境の整備に取り組んでいきます。

安全と健康

ヤマハグループ安全衛生理念（基本方針）

ヤマハグループは「人重視」という経営理念のもと、従業員の安全と健康を確保することを経営の最重要課題のひとつと考えています。ヤマハグループの安全衛生に関する基本的な考え方を示した「グループ安全衛生管理ポリシー」を2009年に策定し、安全衛生レベルのさらなる維持向上をめざして、全社を挙げた継続的な活動に取り組んでいます。

グループ安全衛生管理ポリシー

「ヤマハの事業活動に係わりを持つすべての人々の健康と安全を確保することが活動の根幹をなすものであることを認識し、全従業員と一体となって健康で安全かつ快適な労働環境の形成を促進すると共に、業務を通じて顧客に対する高い安全衛生管理水準の維持に努める」

安全衛生管理体制・活動方針

ヤマハ（株）では、健康安全推進本部長を統括責任者として、事業所長、ブロック長並びに安全衛生・健康づくり・交通安全・海外安全の各専門部会長などで構成する健康安全推進本部会を1987年に編成し、ヤマハグループにおける安全衛生管理に関わるさまざまな活動を推進しています。期初となる毎年4月には、ヤマハ（株）およびヤマハグループ各社の管理職、安全衛生担当者などを集め、「全社安全衛生大会」を開催しています。大会では、安全衛生活動の前年度総括や、当該年度の方針および活動、労働災害の抑止目標の確認などを行います。2013年4月に開催した本大会には286名が参加しました。また、各事業所やグループ会社では、これらの内容を踏まえて活動テーマ、目標、計画を個別に策定し、活動しています。

【全社安全衛生大会での主な活動計画】

1）労働安全～リスクアセスメント活動、総合安全衛生監査の実施など
2）交通安全～交通事故分析に基づく全社推進施策（活動）の継続推進など
3）健康づくり～職場環境改善への取組（禁煙サポート、メンタルヘルス、心肺蘇生とAED）、産業保健活動の推進（「就業区分判定」活用の推進、海外工場の衛生管理・駐在員の健康サポート）など
4）海外安全～安全教育活動の継続、海外現法の危機管理能力強化、情報発信の有効化と啓発など

全社安全衛生大会

労働災害抑止の取り組み

1.労働災害発生状況（度数率※1）／過去3ヶ年

	2010年	2011年	2012年
ヤマハ（株）	0.25	0.25	1.34※2
国内グループ	2.98	3.47	2.94
海外グループ	1.08	0.91	0.86

※1 度数率＝労働災害による死傷者数÷延実労働時間×100万時間
※2 ヤマハ（株）では2012年度より事故の軽重に関わらず全ての事故をカウントするよう統計方法を変更しました。軽微な事故を含めて徹底した安全対策を図ることで「災害ゼロから危険ゼロ」を目指すことを目的としています。

2.主な安全衛生活動

（1）安全衛生作業基準書に基づくリスクアセスメントの推進（主にヤマハ（株）を対象）

労働災害の「事後対策」に加え、「未然に防ぐ対策」にも重点を置いた活動が求められる

なか、ヤマハ（株）では、リスクアセスメントを事故防止対策の中核的な活動として位置づけています。2010年度からは、安全衛生作業基準書に基づいたリスク評価方法の見直したほか、リスクアセスメント手法の全社定着化を図るため、管理・監督者への研修を実施しています。2012年には約200名を対象に、モデルを用いたリスク評価の実習研修を行いました。なお今後は、事務スタッフ部門のような安全衛生作業基準書を持たない職場にも適用できる手法として標準化していくことを検討しています。

（2）総合安全衛生監査の実施（主に国内外グループを対象）

全社安全衛生管理主管部署（ヤマハ（株）人事・総務部）の主導により、国内外グループ企業を対象に、総合安全衛生監査を実施しています。（監査実績…2009年度：国内14拠点・海外…3拠点、2010年度：国内13拠点、海外7拠点、2011年度：国内13拠点、海外3拠点、2012年度：国内10拠点、海外6拠点）
監査にあたっては「安全衛生管理診断表」を導入し、安全衛生管理体制・方針の明確化や規程基準の整備度合いなど100を超える診断項目をすべて数値化しており、各拠点の安全衛生レベルの定量的な把握に努めています。診断結果から課題が見つかり、かつ労働災害が多発傾向にある拠点については、ハード・ソフト両面からの指導・教育を実施し、適切な安全衛生活動を展開できるよう支援しています。

【海外生産拠点における安全衛生監査】

2012年度は、インドネシア・中国・マレーシアの海外生産6拠点で、安全衛生管理体制や作業職場、安全衛生管理活動の確認、是正のための指導などを実施しました。監査はヤマハ（株）の全社安全衛生管理主管部署の担当者が赴き、また一部の拠点では日本から産業医が同行し実施しています。

適切な保護具着用の指導（インドネシア）

従業員の健康維持・確保

2012年度健康づくり単年度計画の基本方針として「従業員と職場による健康リスクの的確な把握とその対策を、グループ全体に対して引き続き行う」を掲げています。この方針に基づき、2012年度は、健康診断、メンタルヘルス、喫煙対策などにグループ全体で注力しました。

（ア）健康診断

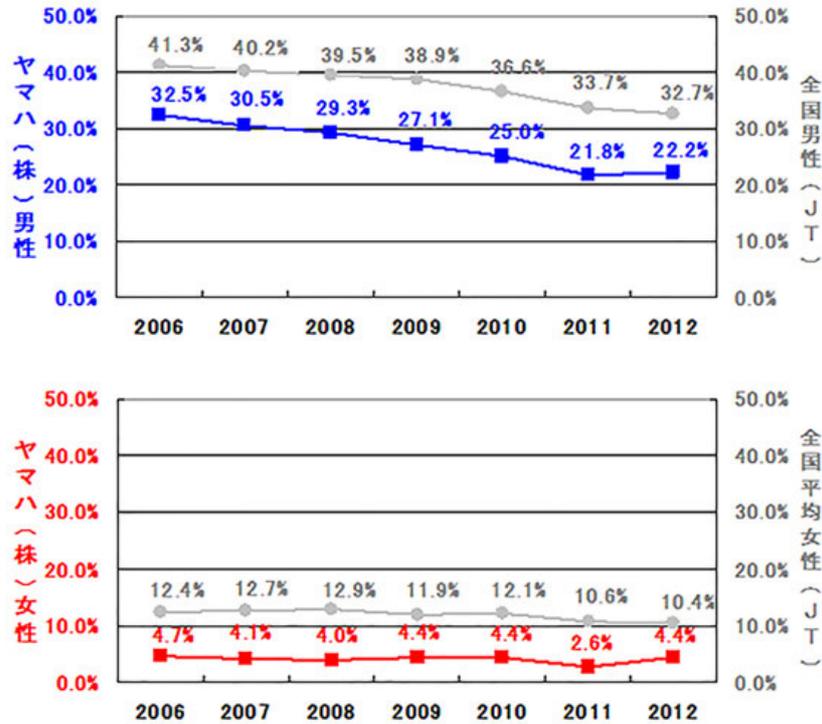
法定の一般定期健康診断および特殊健康診断を確実に実施することに加えて、「生活習慣の改善」や「就業上の配慮」、「職場環境や作業方法の改善」などに結びつける機会と位置づけて、生活習慣病や作業関連疾患などの予防に取り組みました。
2012年度には、特定化学物質健康診断時に衛生教育用の問診票を用い、その問診結果の職場単位集計に基づいた個別衛生教育を実施しました。特定化学物質の有害性や法定の対策項目について、全ての項目で80%以上の正答率であり、作業者が高い理解度であることが分かりました。
また、一般定期健康診断結果に基づく事後措置に注力し、産業医による就業区分判定を本社地区で100%実施しました。

（イ）メンタルヘルスケア

厚生労働省の労働者の心の健康の保持増進のための指針に基づき、メンタルヘルス活動を推進しています。具体的には、（1）社内産業医・産業カウンセラーによる管理監督者および新入社員向けの研修実施、（2）産業保健スタッフ、上司、人事が連携した職場復帰支援プログラムの運用、（3）外部医療機関の精神科医・臨床心理士による相談窓口、（4）社外EAP（Employee Assistance Program）[※3]によるカウンセリング窓口などを継続して実施しています。
また、今後はグループ全体でラインケア講習や適切な職場復帰支援を行うことができるように、新しいEAP会社と契約しました。

※3 社外EAP：主にメンタルヘルスに関する従業員・家族のカウンセリング、精神疾患により休職している従業員の職場復帰支援、ラインケアのための管理監督者教育などを行う社外の専門家による従業員支援プログラム

（ウ）喫煙対策

ヤマハ（株）では、喫煙対策を従業員全員の健康を守るための最優先課題と位置づけ、1998年から健康診断での禁煙指導、喫煙所削減、禁煙デー、禁煙サポート、健康教育などの取組みを継続し、2011年4月からは社内就業時間内禁煙を導入しました。こうした取り組みの結果、全従業員の喫煙率は2000年に35.7%から2012年は18.4%に低下しています。また、下の図に示すようにヤマハ（株）本社事業所での喫煙率は 男女それぞれにおいて全国の喫煙率（JTデータより）と比べ、明らかに低い喫煙率になっています。今後は、世界禁煙デー等の啓発活動の推進、受動喫煙防止のための屋内喫煙所の削減、看護職による健康診断等の機会を利用した個別禁煙サポートの継続、禁煙外来を行なっている医療機関の情報提供を通じて、更なる喫煙率低下を目指します。

このような取り組みをグループ全体で幅広く展開するための基礎固めとして、全国に分散しているグループ企業も含めた事業所における産業医活動の充実を目的とした嘱託産業医契約の見直し、VDT健康診断・事後措置の徹底、海外グループ会社への産業医訪問調査などに取り組んでいます。

取引先との相互理解

公正な取引の徹底

ヤマハグループは、取引先・外注先を、企業理念の実現に向けてともに歩むパートナーであると考え、公正な取引の徹底による信頼関係の維持に努めています。また、優越的地位の濫用防止も含め、法令や社会規範に沿った公正な取引を徹底するため、取引先などへの理解も得ながら、コンプライアンス行動規準にその旨を定め、従業員への教育を実施し、周知・徹底を図っています。

取引先との情報共有

ヤマハグループは、取引先との健全かつ良好な取引関係維持に向けて、各種情報の共有を図っています。また、取引先へヤマハの経営方針、環境・調達・CSR方針を説明し、パートナーシップの強化に努めています。

●「Yamaha Dealers Net」による特約店との情報共有

（株）ヤマハミュージックジャパンは、日本国内の楽器販売特約店との営業情報共有ポータルサイト「Yamaha Dealers Net」を2006年7月から運営しています。従来は、商品・サービスそれぞれの営業情報ウェブサイトや紙媒体によって情報を伝達してきましたが、Yamaha Dealers Netではこれらを統合し、商品の案内や納期、また各種販促物などの情報をスピーディかつ効率的・正確・豊富に提供できるようになりました。2009年からは商品販売関係の研修コンテンツを追加するなど、内容の充実を図っています。現在は約2,700店・約5,800人が「Yamaha Dealers Net」にユーザー登録し、業務にご活用いただいています。

●部材加工委託先との情報共有

ヤマハ（株）は、製品づくりのパートナーである部材加工委託先企業に向け、生産販売動向についての報告会や、経営、労働安全衛生に関するセミナー、研修会などを実施しています。また安全衛生点検パトロールや環境安全コンクールなどを通して、部材加工委託先における労働災害や公害を防止するための支援を実施しています。

材料・部品調達にかかわる方針の公開

当社グループの材料・部品の調達方針についてご理解いただくため、「ヤマハ材料・部品調達方針」「グリーン調達基準書」「ヤマハ木材調達・活用ガイドライン」を公開し、取引先にご協力をお願いしています。

→ ヤマハ材料・部品調達方針
→ ヤマハ木材調達・活用ガイドライン
→ グリーン調達基準書

CSR調達への取り組み

ヤマハ（株）ではサプライチェーンにおけるCSRへの取り組みを推進し、ヤマハ材料・部品調達方針など各方針に沿った調達を実践するとともに、取引先へは調達やCSRに関するヤマハの方針をご説明し、人権尊重、労働、安全衛生、公正取引等の遵守を依頼要請しています。取引先が調達方針に違反した場合には、速やかに改善対応の実施と報告を求めており、場合によっては取引の縮小・停止という対応もとっていくこともあります。

また、新規取引先との契約の際には、CSRに関する取り組み状況についてアンケート調査を実施しています。調査結果から、取り組み状況に改善の必要があると判断された取引先には改善要請※1 することとしています。改善を要請する場合には、直接お会いしてヤマハ（株）の方針を説明することを基本とし、ご理解を求めた上で、評価結果をお伝えします。なお2011年度の新規契約においては、改善要請の対象とならない取引先とのみ契約しました。2012年度においては、国内の暴力団排除条例に沿って取引基本契約の中身を見直し、取引先と再締結契約しました。

※1 取引先が商社の場合は、その先の材料・部品メーカーにも同様の要請を実施

取引先CSRに関する取り組み状況調査の主な確認項目

区分	確認項目
人権・労働	強制的な労働の禁止 非人道的な扱いの禁止 児童労働の禁止 差別の禁止 適切な賃金 適切な労働時間 従業員の団結権尊重
安全衛生	機械装置の安全対策 職場の安全 職場の衛生 労働災害・労働疾病への対応 災害・事故など緊急時の対応 身体的負荷のかかる作業への配慮 施設の安全衛生 従業員の健康管理
環境	製品に含有する化学物質の管理 製造工程で用いる化学物質の管理 環境マネジメントシステム 環境への影響の最小化（排水・汚泥・排気など） 環境許可証／行政許可 資源・エネルギーの有効活用（3R） 温室効果ガスの排出量削減 廃棄物削減 環境保全への取り組み状況の開示
公正な取引	汚職・賄賂などの禁止 優越的な地位の濫用の禁止 不適切な利益供与、受領の禁止 競争制限的行為の禁止 正確な製品・サービス情報の提供 知的財産の尊重 適切な輸出管理 情報開示（リスク情報の提供・開示） 不正行為の予防・早期発見
品質・安全性	製品安全性の確保 品質マネジメントシステム
情報セキュリティ	コンピュータネットワーク脅威に対する防御 個人情報の漏洩防止 顧客・第三者の機密情報の漏洩防止

調査票は、社団法人 電子情報技術産業協会（JEITA）が2006年に発表した「サプライチェーンCSR推進ガイドブック」に準拠しています。

調達担当者への教育

　ヤマハでは、調達部門の担当者に対し、研修やセミナーなどを通じて担当者のCSRに対する意識の向上を図っています。これまでに着任研修で、CSR調達、グリーン調達のほか、下請法や派遣法に関するコンプライアンスや、調達活動における情報セキュリティ・個人情報保護などをテーマに研修を行いました。
グリーン調達活動についてはこちらで報告しています。

社会とのかかわり

音・音楽を通じた社会貢献/地域への社会貢献/福祉への社会貢献について紹介いたします。

2012年度社会貢献活動支出額について

音・音楽を通じた取り組み

- 音・音楽を通じた取り組み（1）
  音楽教育事業
- 音・音楽を通じた取り組み（2）
  音楽家育成・音楽教育への支援
- 音・音楽を通じた取り組み（3）
  音楽普及活動
- 音技術によるソリューション提案

地域社会とのかかわり

- 地域における貢献活動
- スポーツを通じた地域活動
- 次世代育成への支援

福祉・災害支援の取り組み

- 福祉への取り組み
- 災害支援への取り組み

音・音楽を通じた取り組み（1）音楽教育事業

音楽の持つ可能性を、より多くの人々へ

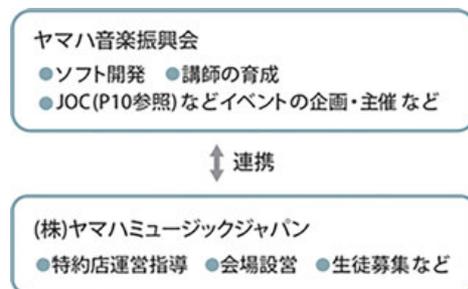
より多くの人が音楽を自ら楽しみ、音楽の歓びを広くわかちあう―そんな豊かな社会づくりに貢献することを願い、ヤマハグループでは音楽教育事業を国内外で展開しています。1954年に東京で幼児向けの音楽教室を開設して以来、子どもたちの豊かな成長をめざした音楽教育に取り組み、独自の教育メソッド「ヤマハ音楽教育システム」を確立・発展させてきました。幼児を中心とした「ヤマハ音楽教室」、大人の音楽愛好家・趣味層のための「ヤマハ大人の音楽レッスン」、高齢の方も楽しみながら健康維持・体力増進を図れる「ヤマハウェルネスプログラム」など、それぞれの世代のニーズに応じたコースを提供しています。

「音楽教室事業」の運営体制

ヤマハの音楽教育事業では、ヤマハ音楽振興会がカリキュラムや教材の開発、講師の育成などの基盤業務を担い、（株）ヤマハミュージックジャパン※1 が教室の設営、生徒募集などの事業展開・運営を担当。それぞれが車の両輪のように連携をとりながら、ソフト開発、人材育成、会場づくりに取り組んでいます。さらに、（株）ヤマハミュージックジャパンは、全国450の特約店に音楽教室の業務委託をしており、各特約店で受付業務を担当するスタッフへの教育などを実施しています。

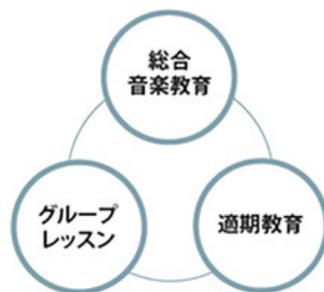
ヤマハ音楽振興会
●ソフト開発 ●講師の育成
●JOC(P10参照)などイベントの企画・主催 など

↕ 連携

(株)ヤマハミュージックジャパン
●特約店運営指導 ●会場設営 ●生徒募集など

※1 2013年4月に設立されたヤマハ(株)の100%出資による販売会社です。楽器、ホームシアター・オーディオ製品、音楽制作機器、プロオーディオ機器、防音室などの国内における卸販売や楽器の輸入販売、音楽教室・英語教室の運営を行っています。
ヤマハグループにおける位置付けについて

音楽を楽しむ力を育む「ヤマハ音楽教室」

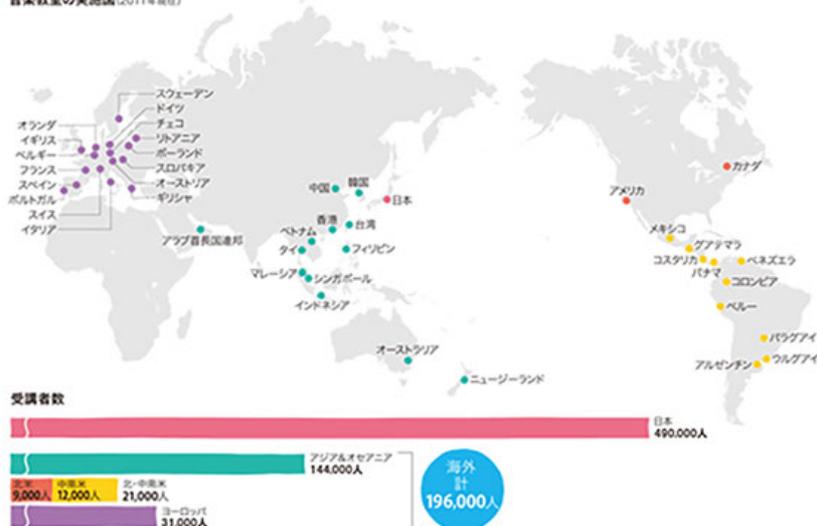
豊かな音楽性を育み、子どもたちの心身の成長を促進

「ヤマハ音楽教室」では、「総合音楽教育」「適期教育」「グループレッスン」の3つの特長を柱として、「音楽を楽しむ心」を育てることに力を入れたレッスンを行います。「総合音楽教育」は、「きく」「うたう」「ひく」「よむ」「つくる」といった要素を総合的に盛り込んだ教育メソッドで、これにより子どもたちは、自分で感じ、思いのままに表現する力を身につけていきます。「適期教育」は、心身の発達に合わせた適切な指導によって伸びる時期に伸びる力を育むもので、発達心理などの専門家とともにカリキュラム開発にあたっています。「グループレッスン」では、子どもたちはアンサンブルの楽しさを学びながら、協調性や、互いの個性を尊重する心を養っていくことができます。

親子のふれあいやコミュニケーションを重視

「ヤマハ音楽教室」の幼児期のレッスンでは、保護者の方に同伴していただくことを原則としています。親子で一緒にレッスンを受けることで、子どもたちは安心してのびのびとレッスンに臨めるだけでなく、「親が音楽を楽しんでいる姿」を見て、音楽への関心がより深まっていきます。また、レッスン中に講師からだけでなく保護者の方からも「よくできた

よ」とほめられることで、子どもたちは一層嬉しくなって伸びていきます。一方、保護者の方にとっても、レッスンは子どもの成長を見守る場になり、家庭でもレッスンや音楽の話題を通して親子のコミュニケーションが広がっていきます。

世界40以上の国と地域で、約20万人が受講

　ヤマハ音楽教室は、海外においてもアジア、欧州、北米・中南米など40以上の国と地域で展開しており、約20万人の生徒に音楽にふれる歓びを提供しています。日本で培ってきた音楽教育の理念とカリキュラムを基盤としながら、それぞれの地域の文化や国民性を踏まえて各種コースを整備しています。

世界に広がる音楽教育の理念

　ヤマハ音楽教室で学ぶ子どもたちが自分で作曲し、自ら演奏する「ジュニアオリジナルコンサート」（JOC）の活動では、年間35,000曲に及ぶ子どもたちの作品が寄せられています。国内だけでなく、アジアや欧州などでもコンサートを開催しているほか、年1回、インターナショナルJOCを日本で開催し、音楽という共通言語を通じて音楽教育の理念が世界に広がっています。また、世界各国のヤマハ音楽教室の指導者代表が参加し、音楽教育および指導についてグループディスカッションと発表などを行う「世界幼児科講師フォーラム」を開催※2するなど、海外の音楽指導者の育成に取り組んでいます。

※2 JOC、世界幼児科講師フォーラムともにヤマハ音楽振興会が主催

演奏を自由に楽しむ「ヤマハ大人の音楽レッスン」

音楽を通じた豊かな人生をサポート

　「ヤマハ大人の音楽レッスン」は、中学生から大人まで幅広い年齢層の方を対象に、全国1,400会場で展開しています。サックスやドラム、フルートなどさまざまな教科の充実と指導者育成に取り組み、現在では37コース（在籍数約11万人）を提供しています。各コースではグループレッスンを基本とし、また受講者でバンドを組んで演奏するイベントを企画するなど、音楽の楽しさをわかちあえる交流や発表の場も提供しています。

音楽を健康に役立てる「ヤマハウェルネスプログラム」

音楽の効果を活かして心身の健康に貢献

ヤマハでは、音楽の持つ力を健康づくりに役立てる「ヤマハウェルネスプログラム」を提供しています。医療関係者の意見を得ながら、2003年から実験を開始し、2008年から、やさしいエクササイズと音楽を組み合わせて脳を含めた全身の健康維持を図るプログラム「健康と音楽」を全国展開しています（在籍数約2,500人）。このほか、歌うことを健康維持につなげるプログラム「健康と歌」も2012年から全国展開しています。受講者からは「生活が明るくなった」「気持ちが前向きになった」「階段を上るのが楽になった」と好評をいただいています。

音・音楽を通じた取り組み（2）音楽家育成・音楽教育への支援

コンクール、クリニックなどへの支援

ヤマハグループは、各種コンクールやクリニックの支援により、音楽文化の発展に寄与しています。ヤマハ（株）では、浜松国際管楽器アカデミー＆フェスティヴァル、日本吹奏楽指導者クリニック、静岡国際オペラコンクール、浜松国際ピアノコンクールなど、高い芸術性を追求する人々を、楽器サポートのみならず運営面など、さまざまな側面から支援しています。

第18回浜松国際管楽器アカデミー＆フェスティヴァル

第43回日本吹奏楽指導者クリニック

ヤマハ楽器音響（中国）は、2012年から「ヤマハ全国ピアノコンクール」を開催しています。中国国内最高レベルのコンクールとして将来有望な学生を育てることを目標にしています。

また、ヤマハ楽器音響（中国）では、2010年から中国の主要都市を回り、地域を代表する学校の吹奏楽団を対象に演奏の講習会を実施しています。開催数、参加人数は年々増加しており、2012年度は35会場で開催し、2,780人の生徒たちが一流講師から指導を受けました。受講後に音楽コンクールで優秀な成績を収める学校も出てきています。

青島市 台東六小学校

南昌市 江西師範大学

貴陽市 解放橋小学校

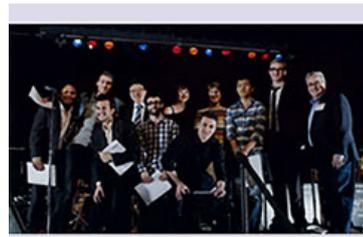
珠海市 実験中学校

奨学制度や音楽教育機関と連携した支援

ヤマハグループでは、音楽家を志し学ぶ方々への支援として、国内外の各地域で奨学制度を設けています。また音楽教育機関と連携し、教育カリキュラムや指導者向けセミナーを提供するなどの支援を続けています。

タイではこれまでに100人以上の音大生に奨学金を提供

中国では2000年から奨学制度を導入。（左：中央音楽学院　右：上海音楽学院）

2012年度の韓国での奨学金授与

カナダのジャズ音楽大学Humber College の奨学生

学校音楽教育への支援

ヤマハグループは国内外の各地域で、学校での音楽教育の支援活動を行っています。楽器の寄贈や先生方への講習の実施、音楽に関する情報提供を通じて、授業内容の充実に貢献しています。

サイアム・ミュージック・ヤマハでは、タイにおける音楽教育基盤づくりの一環として、リコーダー教育のカリキュラムやテキスト作成、授業を担当される先生へのリコーダー無償提供と講習などを2002年度から実施しています。これまでに約800カ所、3,000名の先生にご参加いただきました。

音楽授業のための先生方へのリコーダー講習（サイアム・ミュージック・ヤマハ）

ヤマハ（株）は、学校音楽教育を支援するウェブサイト「Music pal」を開設しています。音楽史や楽典、楽器の成り立ちや仕組み、演奏方法などの情報を掲載した「楽器解体全書」など、音楽の授業や調べ学習にも役立つ内容を掲載しています。

学校音楽教育支援サイト「Music pal」

ヤマハ楽器音響（中国）では、2013年3月、上海慈善基金会を通じて、上海北部の崇明島の農民工小学校「新民小学校」と「保鎮小学校」の2校に、音楽の授業用としてアップライトピアノやポータブルキーボードなどを寄贈しました。

ヤマハ・エレクトロニクス・マレーシアでは、イポー市の日本人学校に、音楽の授業や学校の行事などで使用する大太鼓を寄贈しました。

音・音楽を通じた取り組み（3）音楽普及活動

音楽を通じたコミュニティ活性化への貢献

ヤマハグループは各地域での音楽イベント企画・開催を通じ、コミュニティの活性化に寄与したいと考えています。

（1）ハママツ・ジャズ・ウィークの開催

ヤマハ（株）は、浜松市などと共催で「ハママツ・ジャズ・ウィーク」を毎年開催しています。世代を問わず楽しめる多彩なプログラムを提供しており、第21回となる2012年は、世界的アーティストや全国の優秀な小・中・高校生ビッグバンドが登場してのコンサート、公開レッスン、市民団体や地域のジャズクラブと連携してのイベントのほか、親子を対象にしたコンサートや、落語とジャズを融合させた「じゃず高座」などを開催しました。ヤマハ（株）はこのイベントを通じて、浜松市が推進する音楽を中核にした都市づくりに協力しています。

最終日に開催された「ヤマハ ジャズ フェスティバル イン 浜松'12」

（2）音楽の街づくりプロジェクト

ヤマハの音楽の街づくりプロジェクトでは、地域文化資源を活かした市民参加型のイベントやフェスティバル、ワークショップ等の文化活動を提案し、音楽のあるコミュニティづくりを応援しています。

→ 音楽の街づくりプロジェクト

イベントやコンテスト開催を通じた音楽普及活動

ヤマハグループでは、国内外の各地域で、イベントやコンテストの開催を通じた音楽普及活動に取り組んでいます。幅広い層の方々に音楽を楽しむ新しいスタイルを提案したり、ステップアップを目指すアマチュアミュージシャンへ発表の場を企画・提供しています。

（1） ファミリーアンサンブル

（株）ヤマハミュージックジャパンでは、音楽の楽しみ方の新しい形として、「ファミリーアンサンブル」を提案しています。コミュニティの原点として最も身近な存在である家族が、ともに音楽を楽しみ、その時間がより豊かなものになることで、地域や社会に良い影響を及ぼすことを願っています。

ファミリーアンサンブル

家族の絆を"自家製ソング"で表現
『家族の歌コンテスト』

親子で楽しむ『手づくり楽器体験』

世界の音楽で親子コミュニケーション
『世界おんがくるーず』

いい夫婦の日にちなんだイベント
『夫婦で奏でるアンサンブルの日』

（2） Music Revolution

ヤマハグループは、これまで「ポピュラーソングコンテスト」（1969年～1986年）、「ティーンズ・ミュージック・フェスティバル」（1987年～2006年）といったさまざまな音楽イベントを通し、アマチュアミュージシャンに音楽を発表する場を提供してきました。2007年には、23歳以下のアマチュアミュージシャンであれば誰でも参加できる日本最大規模の音楽コンテスト「Music Revolution」（ミュージックレボリューション）をスタートしました。2013年1月に開催された6回目となる当コンテストの全国大会「ジャパンファイナル」では、各地区予選大会を勝ち抜いた13組の若きミュージシャンによる演奏が披露されました。また、青少年の健全な音楽活動の支援を目的とする同コンテストは、「ジャパンファイナル」で文部科学省の後援を受けており、そのグランプリ受賞者には文部科学大臣賞があわせて授与されます。
Music Revolution

（3） Asian Beat

アジア地域におけるポピュラーミュージック振興とアマチュアミュージシャン育成を目的とした「Asian Beat」を企画、開催しています。各国での地域大会を勝ち抜いたバンドによるグランドファイナルが行われ、アジアNo.1バンドの座を目指して多くの参加バンドが熱演を繰り広げます。
Asian Beat

（4） ブラス・ジャンボリー

ヤマハ（株）では吹奏楽愛好者を対象とした「ブラス・ジャンボリー」を開催しています。プロの指揮者や演奏家とともに、大合奏を楽しみながら音楽の深まりや感動を創り上げる吹奏楽の大演奏会で、愛好者はもちろん、かつての管楽器経験者、楽器を始めたけれども合奏の機会がない方、親子やファミリーで一緒に演奏を楽しみたい方、たくさんの方で「みんなで楽しむブラスの一日」を過ごすイベントです。

ブラス・ジャンボリー2013

ブラス・ジャンボリー

（5） 管楽器カラオケコンテスト（中国）

ヤマハ楽器音響（中国）では、管楽器を楽しむ機会の提供として、管楽器カラオケコンテストを各地で開催しています。管楽器用に独自に作った伴奏用音源を用いて舞台で管楽器を演奏するもので、初心者でも演奏できる容易な曲も用意するなど、音楽を始めたばかりの方々も楽しめる機会を提供しています。2012年は全国で22会場、4,500人の子どもたちが参加しました。

管楽器カラオケコンテスト（中国）

（6） ルークトゥーンコンテストの開催

サイアム・ミュージック・ヤマハ（SMY）は、中高生を対象に、タイの伝統的な音楽と現代ポップスを融合した音楽「ルークトゥーン」のコンテストを2000年より毎年開催しています。ルークトゥーンは約20名のダンサー、20名の演奏者、2名の歌手で構成され、タイ国内でもっともポピュラーな音楽の一つですが、各地で異なるテイストを持っています。毎年100以上の学校が参加し、最終的には10バンド参加によるナショナルファイナルをバンコクで実施しています。

ルークトゥーンコンテスト

地域における音楽普及活動

ヤマハ・ミュージック・ラテンアメリカ（YMLA）では、ベネズエラ・ボリバル共和国政府が推進する音楽教育プロジェクト「エル・システマ※1」に賛同。楽器の提供や技術セミナーなどを通じて、プロジェクトを運営する「ベネズエラ国立青少年オーケストラ基金（FESNOJIV）」に15年以上にわたって協力しています。またYMLAはPolifonia Foundation※2及びIncolmotos S.A.※3と共同で、コロンビアに「カウカ・ウィンドオーケストラ」を設立しました。オーケストラ活動を通じ、コロンビアのカウカ地域の青少年の健全育成を目指しています。

※1 1975年に始まった音楽教育制度で、無償の授業と楽器レンタルによるオーケストラの演奏活動を通じて、貧困層の子どもたちの健全な成長をめざすプロジェクト。

※2 コロンビア南部のポパヤンにある財団で、青少年を音楽活動に引き入れることで、健全育成を図る活動を行っています。

※3 コロンビアにあるヤマハ発動機（株）グループ企業で、ヤマハ発動機（株）製品のほか、ヤマハ（株）の楽器製品についても販売を行っています。

カウカ ウィンドオーケストラ（OCV）（左）ミュージックキャンプ（右）コンサート風景

ユニバーサルデザインの推進

ヤマハ（株）は、誰もが音楽を楽しめる環境づくりをめざし、ユニバーサルデザインの考えに通じた製品・サービスのあり方を検討しています。2010年度は、こうした取り組みの社会への提案として、浜松市で開催された『第3回国際ユニヴァーサルデザイン会議 2010 inはままつ』（2010年10月30日～11月3日）に協賛企業として参加。「music for you, music with all. ーー音楽をあなたに みんなに 誰にでも」をスローガンとして宣言し、企業展示コーナーにユニバーサルデザイン試作品を出展しました。ヤマハグループでは、今回の協賛出展を機に、ユニバーサルデザインへの取り組み方をあらためて検討し、豊かなコミュニケーションや、多様な人々が快適に共生する社会の実現に音楽を活かしていくための提案を行っていきます。

音技術によるソリューション提案

よりよい音環境づくり

会話の漏えいを防止するスピーチプライバシー・システム

ヤマハ（株）は“音を出す”製品づくりを通じて良い音を追求する一方、音空間の研究やその制御システムの開発など、“音を聴く”ための良い環境づくりにもつとめてきました。
そうした音環境の技術を「個人情報の保護」に活かすべく、公共の場所などで会話のプライバシーを保護する環境を提供する『スピーチプライバシー・システム・VSP-1』を開発しました。
VSP-1は、ヤマハが独自に開発した「情報マスキング技術」を搭載。これは、人の音声から合成した「情報マスキング音」（撹乱音）の中に会話を溶け込ませ、聞かれたくない会話の音声情報を包みかくす（カモフラージュする）技術で、従来のノイズ音よりも小さい音量で高い効果が発揮できます。また、川のせせらぎ、鳥の声などの自然音から制作した「環境音」や、楽器音などの「演出音」を組み合わせ、快適な音環境を提供しながら会話のプライバシーを守ります。
プライバシーや防犯、情報セキュリティに関する意識の高まりとともに、日本国内でも個人情報を含む会話の内容が第三者に漏れることを気にする方が増えています。スピーチプライバシー・システムはそうした社会的ニーズに応える製品で、医療機関をはじめ、金融機関や企業のオフィスなどさまざまな場所で、安心できる音環境を提供します。

「情報マスキング」された音声イメージ

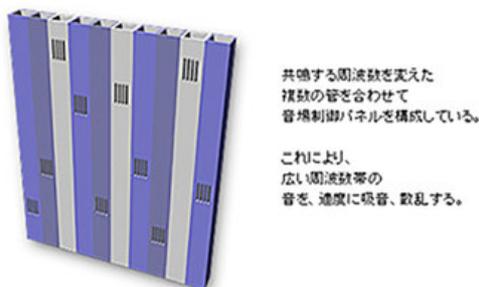
スピーチプライバシー
システム・VSP-1

スピーチプライバシーシステム 製品情報

心地よい音空間を実現する「調音パネル」

住宅やオフィスなどで音が響きすぎて生じるヒンヒン、ブンブンという音は、聞き取りの邪魔になったり、知らず知らずのうちにストレスの原因になって居心地を悪くさせます。こうした不快な音環境は、社会問題としてはあまり取り上げられず、また対策のために多くの手間と費用をかける人も少なく、放置される傾向にあります。
この問題に解決策を提供すべく、ヤマハ（株）は、室内の音の響きを調える音響部材「調音パネル」を開発・提供しています。この製品は、独自の共鳴管構造によってクリアで心地よい音空間を実現します。会議室や集会室で人の声を聞き取りやすくしたり、オーディオルームや楽器練習室などの音響を快適に調整することができます。薄型・軽量で容易に設置できることから、一般住宅でも導入しやすく、音楽教室やピアノユーザー宅、イベントスペースなどで採用が進んでいます。

共鳴する周波数を変えた
複数の管を合わせて
音場制御パネルを構成している。

これにより、
広い周波数帯の
音を、適度に吸音、散乱する。

会議室への導入事例

あらゆる防音ニーズに応える防音室「アビテックス」

ヤマハ（株）は、ホールやスタジオの音響設計を通じて、音漏れを防ぐ遮音技術を長年培ってきました。この技術を活かして開発した防音室「アビテックス」は、高い設計自由度と優れた施工性を持ち、企業の試験室、病院の検査室、録音ブースなどあらゆる防音ニーズに対応する製品です。調音パネルを併用することで、さらに快適な音空間をつくりだすこともできます。

集合住宅などで、隣家に音を漏らしたくないといった社会的ニーズは、今後も高まると予想されます。ヤマハ（株）は、より快適な暮らしをサポートする防音事業を今後も推進していきます。

→ 防音室（アビテックス）・調音パネル 製品情報

音技術の応用提案

音で情報表示の効果を上げるサウンドサイネージ

近年、広告・販促媒体の分野では、平面ディスプレイやプロジェクターによって映像や情報などを表示する「デジタルサイネージ（電子看板）」が、いつでもタイムリーに情報を提供できることから、注目を浴びています。ヤマハ（株）では、新開発の薄型・軽量・フレキシブルな「TLFスピーカー」と、音波による新しい情報伝送手段「INFOSOUND（インフォサウンド）」を組み合わせた広告媒体の新概念「サウンドサイネージ（音響看板）』を提案。2010年秋から実証実験を進め、2011年12月に「TLFスピーカー」の販売を開始しました。

「TLFスピーカー」は、TLF＝Thin・Light・Flexibleという名前が示すとおり、薄くて軽くて曲げられるという特性を備えた静電型のスピーカーで、広告ポスターと組み合わせて使用するものです。また、通常のスピーカーでは得られない音の指向性・遠達性を有し、近くても遠くても音量があまり変わらずに、ささやくような音を明瞭に届けることが可能です。このため、音を撒き散らさず、限られたエリアに音を提供したり、複数並べてそれぞれ別々の音を提供するといった使い方ができます。

「INFOSOUND」はヤマハが開発したデジタル情報を音響信号に変調して伝送する技術です。スピーカーを通じて、スマートフォンにURLや画像などの情報を、簡単に伝達することができます。用途は広告、放送、店舗販促からイベント、パッケージングメディアなど、新しい「音」の通信技術で、これまでになかった新サービスの可能性を広げます。なお「INFOSOUND」を広く利用していくにあたっては、情報伝送に用いられる音響信号が人体に悪影響を及ぼさないことが求められます。ヤマハ（株）では「INFOSOUND」が人体に与える影響について、昭和大学医学部と共同研究を行い、「通信に通常用いられる音量レベルにおいてINFOSOUND音響信号によるストレス上昇は認められない」ことを確認、2012年6月に発表しました。

→ サウンドサイネージ 製品情報

コンサートなどの生演奏を遠隔地で楽しめるRemote Live™技術

「より多くの人に、著名音楽家の芸術性の高い生演奏を届けることができたら。」そのような声に応えられる方法の一つとして、ヤマハ（株）は、インターネットを介して映像・音声・演奏情報を多拠点に同時配信するRemote LiveTM技術を開発しました。この技術によって、遠隔地に置かれたピアノの鍵盤はライブ会場で演奏された通りに動き、まるで目の前でコンサートが開かれているかのようなピアノの生演奏を楽しむことができます。
2012年月には、このRemote LiveTM技術を使って、世界中の鍵盤楽器をさまざまな方法で紹介するキーボードの祭典「バンバン！ケンバン♪はままつ」（静岡文化芸術大学主催）でのライブ演奏イベントに協力しました。メイン会場の静岡文化芸術大学キャンパス中央ホールとヤマハ（株）掛川工場をインターネットで結び、掛川工場でのピアニストによる演奏を、メイン会場のピアノにリアルタイムに再現しました。

掛川工場での演奏

演奏が再現されたメイン会場のピアノ（右：演奏とリンクした中継映像）

「健康と音楽」領域の研究支援

ヤマハ・コーポレーション・オブ・アメリカ（YCA）では、健康と音楽の領域での研究を行う非営利団体と共同で、Yamaha Music and Wellness Institute （YMWI）を2007年に設立しました。YMWIでは、音楽や楽器を心身の健康に役立てるための研究やプログラム開発に取り組んでいます。研究成果は広く公共で活用されることを趣旨としており、数々の論文も公表されています。

Yamaha Music and Wellness Institute

地域における貢献活動

グランドピアノ生産工程の一般公開

ヤマハ（株）掛川工場

　ヤマハ（株）掛川工場では、グランドピアノ工場を一般に公開し、楽器を演奏される方からご家族連れ、学校、企業等、幅広く受け入れを行っています。2012年度は、11,657名の方にご来場いただきました。
　工場見学では、近代化産業遺産に認定されたグランドピアノ等を展示するハーモニープラザ、最新設備と匠の技によってつくり込まれるグランドピアノ組立工程、また環境保全活動についてご紹介をしています。
　これにより、ヤマハへの理解を深めていただくとともに、楽器や音楽の魅力に触れていただくことを目的としています。学校からの見学要請にも応えており、小学校から大学まで、「工場」「工業」「ものづくり」といったそれぞれのテーマに沿った対応を行っております。

グランドピアノ製造工程見学の様子

ハーモニープラザでの展示公開

吹奏楽団活動を通じた地域貢献

　1961年に創部したヤマハ吹奏楽団は、定期演奏会やポップスコンサート、都市対抗野球大会などにおけるヤマハ野球部の応援、国内外の公演やコンクール出場などのほか、地域貢献としての演奏活動にも取り組んでいます。2012年度は、特別養護老人ホームや地元小学校の記念式典での訪問演奏や、12月のポップスコンサートでの東日本大震災被災地への募金活動も行いました。

特別養護老人ホームでの訪問演奏

浜松市北小学校創立90周年記念式典での演奏

ポップスコンサートでの東日本大震災被災地への募金活動

ヤマハ吹奏楽団ウェブサイト

ヤマハ（株）掛川工場を主とした従業員有志による吹奏楽団「Kakegawa All☆Stars」は、毎年地域の敬老会を訪問しコンサートを行っているほか、掛川市内でのイベントや工場夏祭り等で演奏し、地域の人々との交流を深めています。

毎年9月に地域の敬老会を訪問

掛川市内のイベントにて演奏

地域交流への協力

ヤマハ（株）及び中国地域グループ会社は、静岡県と浙江省の友好提携30周年記念行事に協力しました。両地域に事業拠点を置いていることをきっかけに、浙江省からの訪問団のグランドピアノ製造工程見学、及び静岡県知事による蕭山ヤマハ視察などに協力したほか、浙江省で開催された記念式典における静岡県からのグランドピアノ贈呈に協力するなど、地域交流への支援を行いました。

地域における教育支援活動

ヤマハグループでは、工場や営業拠点など事業所を置く地域で、職場体験学習や見学受け入れ、出張授業ほか、さまざまなかたちでの支援を行っています。

→ 次世代育成への支援

地域における環境貢献活動

ヤマハグループでは、工場や営業拠点など事業所を置く地域で、清掃活動や植林などの環境保全活動に継続して取り組んでいます。また、地域における地球温暖化防止活動などへの協力を行っています。

→ 環境貢献活動／地域における取り組み

スポーツを通じた地域活動

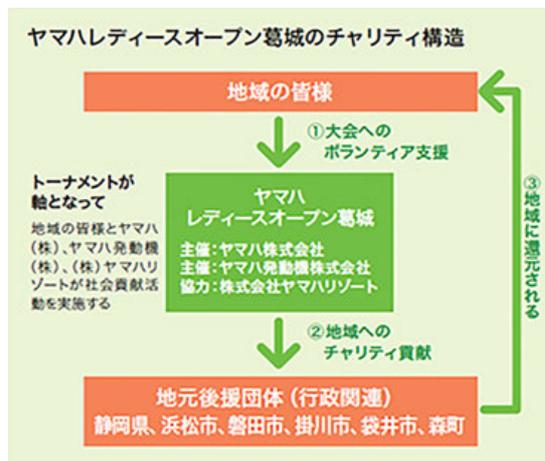
「ヤマハレディースオープン葛城」開催を通じた地域貢献

ヤマハ（株）とヤマハ発動機（株）は、毎年、（株）ヤマハリゾートの経営する葛城ゴルフ倶楽部（静岡県袋井市）において、女子プロゴルフトーナメント「ヤマハレディースオープン葛城」を共同開催しています。その大会運営は、競技の記録・進行やギャラリー整理などでのボランティアスタッフをはじめ、近隣地域の多くの方々と地元自治体の協力に支えられています。

こうした地域の方々への感謝と協力関係の維持・発展への願いをこめて、2008年の大会から、大会を後援してくださった地元自治体への寄付金贈呈を行っています。2013年4月の大会では、静岡県、浜松市、磐田市、掛川市、袋井市、森町に、それぞれ100万円、合計600万円を寄贈しました。これら県と5市町への寄付は、スポーツ施設の整備や、ボランティア活動専用車の購入など、地域活性、社会福祉などの活動に役立てられています。なお、これまでの寄贈総額は2,900万円となりました。

また、ヤマハ発動機（株）及びヤマハ（株）の新入社員、総勢161名が、大会運営スタッフとして参加しました。

2013年大会のボランティアスタッフ

大会表彰式の後に行われた感謝の会の贈呈式にて

運営スタッフとして参加したヤマハ（株）新入社員（前列中央は今大会で優勝した比嘉真美子プロ）

少年野球チームへの「野球教室」の開催

ヤマハ野球部は、スポーツを通じた地域貢献・青少年育成支援として、地元である静岡県西部地域の少年野球チームへの野球教室を定期的に開催しています。ピッチングや守備（捕球・送球）、打撃の基礎についてヤマハ野球部員が手本を示しながら指導するもので、これまでに32回の実績があります。2012年度は、浜松市、掛川市などで計3回実施し、合計で690名の参加がありました。また、これらの開催に併せ、野球部OBのメンバーとスポーツ専門医などの協力による「野球検診」も一部教室にて実施。少年野球選手の検診を通じ、けがや故障の防止の一助となるよう取り組んでいます。

次世代育成への支援

職場体験学習や工場見学の受け入れ

ヤマハグループでは、各地域の教育機関からの要請を受けて、職場体験学習・インターンシップや工場見学を受け入れています。2012年度は、国内ではヤマハ（株）、ヤマハ（株）、ヤマハミュージッククラフト（株）、（株）ヤマハミュージック東海 浜松店等で、計12回、約40名の職場体験や工場見学を受け入れました。また、海外でも各地域の教育機関からの要請を受け、職場体験や見学の受け入れなどの協力を行っています。ヤマハ・インドネシアでは、工業高校や大学などから年間60～80名のインターンシップを受け入れています。ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシアでは、スラバヤ日本人学校の行事「企業探検」に協力し、生徒の皆さんの受け入れを行っています。

楽器づくり職場体験

販売店での職場体験

工場見学

ものづくり教室や出張授業の開催

ヤマハ（株）では、地域などからの要請に応えて「ものづくり」や「科学」をテーマとした子ども向けプログラムを提供しています。2012年度は、大学生を主体とするNPO団体「CSN浜松」と共同で、一本弦のギターをつくり、みんなで演奏を楽しむ「手づくりギターをつくって演奏しよう ～ oneness ～ 」や、アフリカの民族楽器「カリンバ」をつくる教室を開催し、楽器を通じたものづくり体験の場を提供しました。また、2012年9月にはヤマハ（株）製造技術部門の担当者による中学校での出張授業を実施しました。管楽器のめっき工程を再現した実験を通して「イオン」について学ぶ授業を行いました。

手づくりギター教室
（左：完成したギターでの演奏　右：CSN浜松の皆さんとヤマハ（株）スタッフ

カリンバづくり教室（左：楽器製造工程から出た端材を活用した工作キット）

「めっき」をテーマとした中学校での出張授業

学習施設や学用品などの支援

ヤマハ（株）では、2012年11月、浜松科学館（静岡県浜松市中区）に「響きの変わる部屋」「楽器の断面模型」の2点を展示物として寄贈しました。同館は、「科学する心」を育む場として1986年に開館し、プラネタリウムや、手に触れ楽しみながら体験できる参加型の展示コーナーなどが設営されています。これらの展示は地域の企業・団体の参加・支援によるものも多く、ヤマハ（株）も開館時から協力しており、今回の寄贈品は「音のコーナー」の新たな展示物の下記となります。

名称	内容
響きの変わる部屋	音響信号処理技術を活用した展示物。スイッチ操作により「劇場」「山びこ」「洞窟」「教会」の異なる場所での音の響きを、バーチャル体験できる。
楽器の断面模型	身近な管楽器、弦楽器、打楽器など8種類の楽器の断面模型が間近で観察できる展示物。

杭州ヤマハ楽器は、近隣にある日本人学校から依頼をうけ、ピアノ部品の加工から出たカエデ、ブナ、スプルース、ファイバーボード（MDF）や、ギター製造工程から出たニャトーやローズウッドなどの端材を提供しました。これらの端材は、学校の積み木遊びに役立てられています。

端材での積み木遊び

ヤマハ・エレクトロニクス・マレーシアでは、工場で使用しなくなった食堂用のテーブルと椅子を地域の小学校に寄贈しました。

テーブル35台、椅子100脚を寄贈

寄贈先のカンポン・ナシブ小学校

福祉への取り組み

従業員の自発的な慈善活動

ヤマハ・コーポレーション・オブ・アメリカは、従業員による自発的な慈善活動「ヤマハ・ケアーズ」を2003年に発足し、音楽のもたらす喜びを広める活動をはじめ、教育・芸術・福祉・地域活性などをテーマとした慈善活動を通じて、従業員が暮らし、働く地域社会への貢献を目指しています。南カリフォルニア・ハーフマラソンに従業員自らが参加して募金を呼びかけ、地域の子ども病院に寄付する活動を継続的に行っています。そのほか、知的発達障害を持つ人々が参加するスペシャルオリンピックや、地域の子どもたちが集う放課後スクール、アメリカがん協会、その他難病とたたかう子どもたちや恵まれない方たちへの援助を行う団体などを支援するために、募金活動や自社製品の寄付などを積極的に行っています。

ハーフマラソンで集められた募金をCOCH（Children's Hospital of Orange County）に寄附

スペシャルオリンピック開催を寄附及びボランティア参加で支援

ヤマハ・カナダでは、従業員による自発的な社会貢献活動に取り組んでいます。2012年のクリスマスシーズンには「Food and Toy Drive」と呼ばれるチャリティ活動を行いました。従業員が新品のおもちゃや缶詰などの保存食を持ち寄り、恵まれない方々へ寄付するというもので、集められた品々は地域の消防団を通じて各所に届けられました。

ヤマハ・ミュージック・コリアでは、有志メンバー18名がボランティア団体「慈心会」主催の「愛のキムチ届け」活動に参加しました。この活動は恵まれない方々や一人暮らしのご年配の方々、「多文化家庭」と呼ばれる国際結婚のご家庭にキムチを作って届ける、というものです。今回の活動では、600個分の白菜キムチが作られ、各所に届けられました。

地域における福祉活動

ヤマハグループは各地域で、医療や傷病ケアへの支援、児童福祉などの活動に取り組んでいます。従業員によるボランティア参加、製品の提供、慈善団体への協力などを通して、地域社会への貢献を目指しています。

地域の献血活動に協力（ヤマハ・ミュージック・マレーシア）

児童養護施設訪問（ヤマハ・ミュージック・マレーシア）

術前の不安の緩和にTENORI-ONを提案（ヤマハ・ミュージック・ヨーロッパ／フランス）

小児がん治療中の緩和ケアに協力（ヤマハ・ミュージック・ヨーロッパ／スペイン）

がん協会チャリティイベントの開催協力（ヤマハ・ミュージック・ヨーロッパ／オランダ）

交通事故後の心のケアのために少女にサイレントピアノ™を寄贈（ヤマハ・ミュージック・ヨーロッパ／ベルギー）

災害支援への取り組み

東日本大震災 被災地への支援

東日本大震災による被災地の復旧・復興に向けて、ヤマハグループでは、国内外のグループ会社による義援金、特約店を通じた楽器の点検や修理の実施、通信インフラ支援としての自社製プロジェクトフォンの提供、また音楽教室の復興や各所で行われるチャリティーコンサートの支援などに取り組んできました。これらの活動を継続するとともに、全国楽器協会による「こどもの音楽再生基金」を通じた支援を続けています。

1. 仙台市「Date fm 夕涼みコンサート」への協力

（株）ヤマハミュージックアーティストは、仙台七夕祭りに合わせて開催される野外音楽イベント「Date fm 夕涼みコンサート※」に協力しています。既に29回を数える同コンサートは、仙台市中心部の勾当台公園を会場に、入場無料にて昼夜3日間行われます。東日本大震災によって生演奏に触れる機会を失った被災地の皆さんを、音楽の力で元気にしたいという主催者の思いに共感し、2011年よりコンサート最終日にヤマハアーティストによる「A.Y.A. for East Japan」をプロデュースし、開催しています。

2012年「Date fm 夕涼みコンサート」開催趣旨に賛同した出演アーティスト
吉澤嘉代子／矢井田瞳／山崎あおい／舞花（Special Guest:SO-TA）
／おおたえみり／阿部真央／中村貴之（NSP）／中村 中／吉川団十郎
／塩谷哲七夕トリオ [塩谷哲（Piano）、渡辺等（Bass）、田辺晋一（Percussion）
※エフエム仙台開局30周年実行委員会主催。毎年8/6〜8に開催

2012. 8. 8　　2年連続出演となった矢井田瞳によるステージ

2. こどもの音楽再生基金を通じた支援

（1）ハママツ・ジャズ・ウィークにおける募金活動

第21回ハママツ・ジャズ・ウィークは浜松市、公益財団法人浜松市文化振興財団、静岡新聞社・静岡放送、ヤマハ（株）、一般財団法人ヤマハ音楽振興会主催で2012年10月27日から11月4日までの9日間開催され、期間中の全イベント（※「街のジャズクラブ」を除く）における入場料収益の一部448,000円を「こどもの音楽再生基金」に寄付いたしました。

（2）ヤマハ野球部オリジナルタオル販売による募金活動

2012年7月に東京ドームで行われた「第83回都市対抗野球大会」1回戦にて、応援に集まったヤマハ（株）グループ従業員や浜松市民の皆さんの善意を被災地に届けるため、ヤマハ野球部オリジナルタオルを販売し、収益の一部434,550円について同基金への寄付を行いました。

（3）ヤマハ（株）本社での募金活動

従業員をはじめ皆さまの善意を募るため、ヤマハ（株）本社にて募金活動を実施しました。2011年8月から2012年12月にかけて来客ロビー及び社員食堂内に募金箱を設置し、ご来社のお客様と従業員による募金90,456円を同基金に寄付いたしました。

イタリア北部地震被災地への支援

ヤマハ・ミュージック・ヨーロッパ　イタリア支店では、2012年5月に発生したイタリア北部地震で被災した音楽学校に対し、管楽器や弦楽器、打楽器など約20点を提供し、音楽教育の復旧に協力しました。

「VOCALOID™ で復興のシンボル曲 『しあわせ運べるように』を歌おう」への協力

ヤマハ（株）は「VOCALOID™ で復興のシンボル曲『しあわせ運べるように』を歌おう※」に協力しました。「しあわせ運べるように」は、阪神淡路大震災発生後、被災者である小学校音楽教諭 臼井真氏によって作詞、作曲され、鎮魂と希望を込めた「心の歌」として、被災地のみなさんに大切に歌い継がれてきました。また、その後発生した新潟中越地震、東日本大震災の被災地へも届けられています。

本企画は、VOCALOID™ のキャラクターが歌う『 しあわせ運べるように 』の歌声を一般に募集し、その歌声を繋ぎあわせて1曲の合唱に仕上げるもので、VOCALOID™ のキャラクターの映像と合わせて2012年12月6日（木）～12月17日（月）神戸ルミナリエにて上映されました。

当社は、VOCALOID™ のユーザーの方々が被災地と繋がる機会をつくりたいという思いから、各協力者への技術説明や制作アドバイス等により参加しました。

※主催：「しあわせ運べるように」事務局

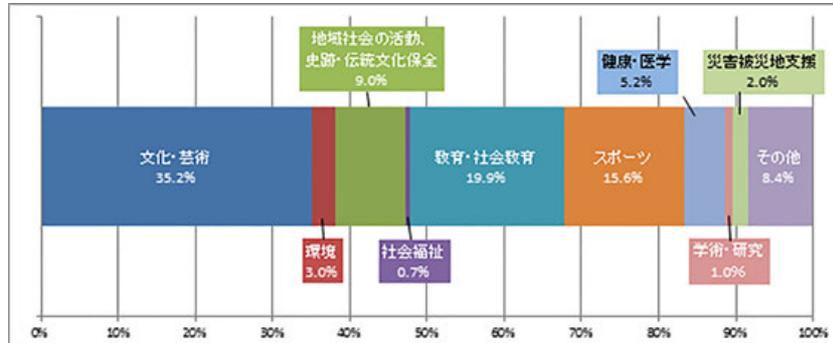
イラスト　西内としお氏

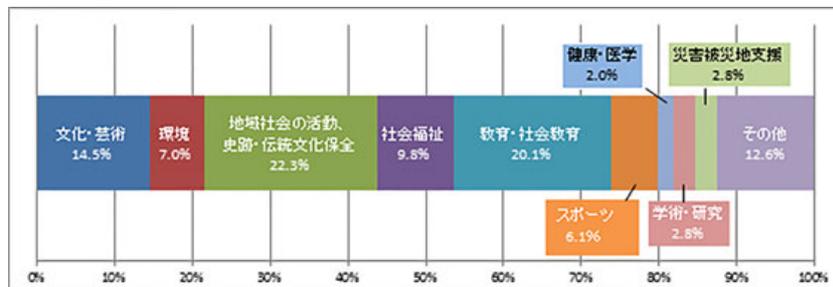
「しあわせ運べるように」公式サイト

社会貢献活動支出額について

音・音楽文化の普及と発展につながる活動をはじめ、地域や福祉への貢献など、ヤマハグループが、2012年度に支出した社会貢献活動費用は、2億9,973万円でした。

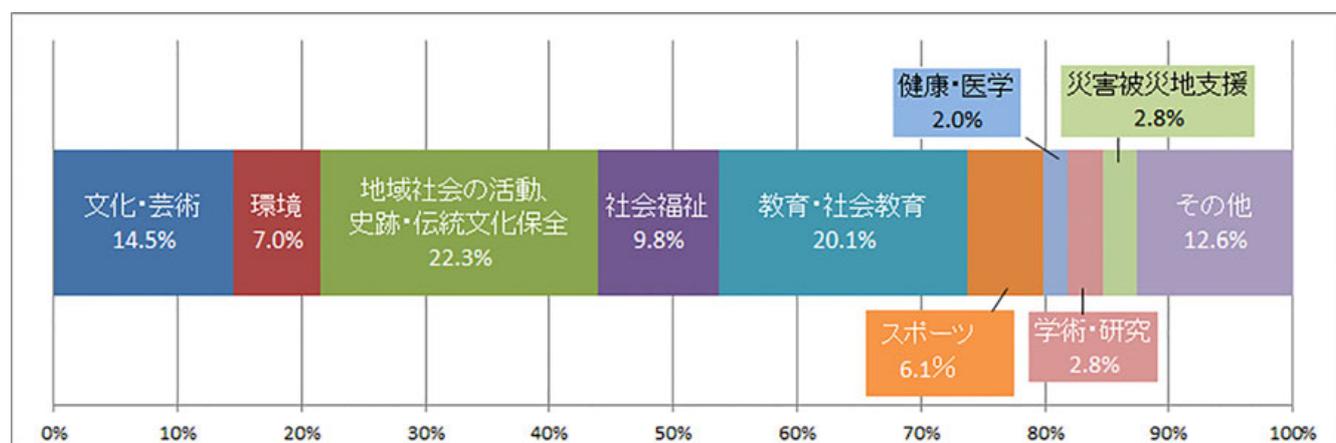
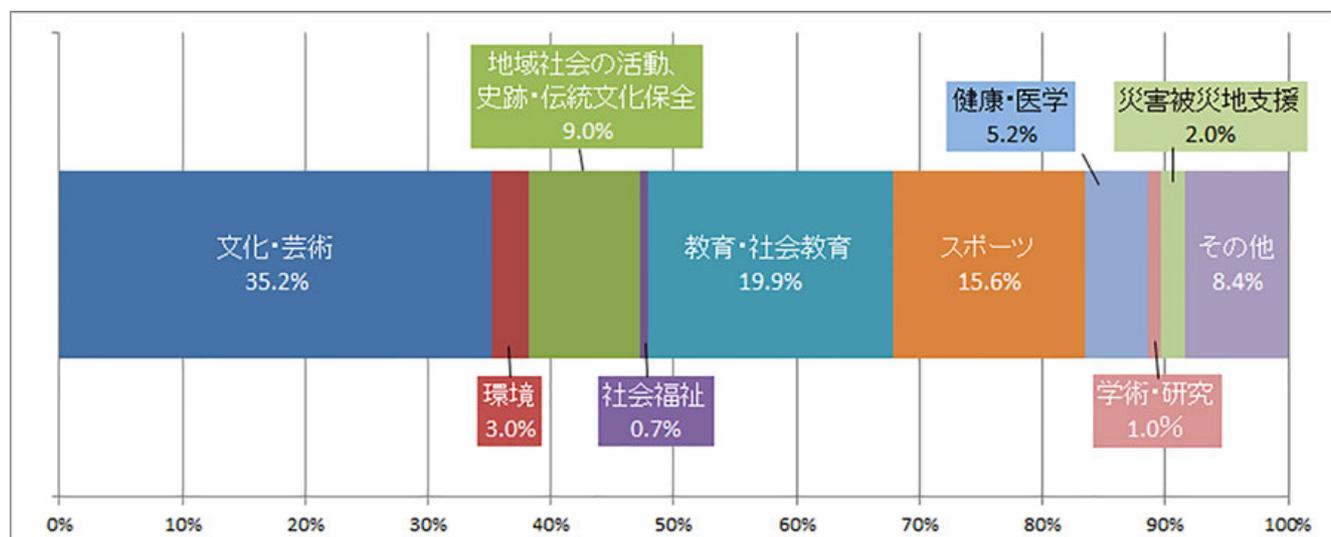
※上記支出には、一般財団法人ヤマハ音楽振興会による事業は含まれておりません。

社会貢献活動支出額 ： 2億9,973万円

>>拡大する

社会貢献活動件数 ： 358件

>>拡大する

※支出の仕分けは、一般財団法人 日本経済団体連合会1%クラブによる社会貢献活動実績調査に準拠しています。

地域社会の活動、史跡・伝統文化保全 9.0%
健康・医学 5.2%
災害被災地支援 2.0%
文化・芸術 35.2%
教育・社会教育 19.9%
スポーツ 15.6%
その他 8.4%
環境 3.0%
社会福祉 0.7%
学術・研究 1.0%
0% 10% 20% 30% 40% 50% 60% 70% 80% 90% 100%

健康・医学 2.0%
災害被災地支援 2.8%
文化・芸術 14.5%
環境 7.0%
地域社会の活動、史跡・伝統文化保全 22.3%
社会福祉 9.8%
教育・社会教育 20.1%
その他 12.6%
スポーツ 6.1%
学術・研究 2.8%
0% 10% 20% 30% 40% 50% 60% 70% 80% 90% 100%

環境への取り組み

環境への取り組みについて、体制、方針、事例をご紹介いたします。

環境マネジメント

- 環境経営の推進
- マテリアルバランス
- 目標・実績一覧
- 環境会計
- 環境リスク管理
- 環境教育・啓発

製品における環境配慮

- 製品における環境配慮
- 製品の省エネルギー化の取り組み
- 製品の省資源化の取り組み
- 木材資源の維持と有効活用
- 環境負荷物質の低減
- 環境サポート製品
- グリーン調達活動

事業活動における環境配慮

- 地球温暖化対策
- 廃棄物の排出削減と再資源化
- 化学物質管理と排出削減
- 水資源の節約と再利用
- オフィスでの取り組み

環境貢献活動

- 森林・生物多様性保全への取り組み
- 地域における取り組み

環境経営の推進

ヤマハグループはCSRの一環としてヤマハ環境方針を制定し、事業活動および製品・サービスにかかわる環境負荷の低減、エネルギーおよび資源の有効活用、地域における環境貢献活動などに取り組んでいます。

環境方針

ヤマハグループは、1993年度に「ヤマハ地球環境方針」を制定し、環境保全活動を進める上での指針としてきました。また各事業所単位でも、それぞれの事業環境を踏まえた環境方針、目的、目標を設定し、環境保全活動を展開してきました。

2010年度には、それまで各事業所単位で認証取得していたISO14001環境マネジメントシステムを、国内グループ統合認証として取得するにあたって、グループ共通の方針として一本化した「ヤマハ環境方針」を制定しました。

新しい環境方針は、ISO14001の要求事項を踏まえて代表者の署名などを追加しており、「未来に続け 地球とともにヤマハが奏でる協奏曲（コンチェルト）」をスローガンに、よりよい地球環境の実現に貢献することをめざしています。

また、この方針の周知を図るため、策定時に社内通達を実施したほか、方針・目標を記載した個人カードを年度ごとに作成し、グループ全従業員に配布。さらに、ウェブサイトに掲載して社内外に常時開示しています。

→ ヤマハ環境方針（2010年3月17日制定）

ISO14001グループ統合認証の取得

ヤマハグループでは、環境経営の柱として、ISO14001環境マネジメントシステムを1997年度から導入しています。2006年度時点で、ヤマハ（株）および国内外の生産系グループ企業、リゾート施設、主要営業系事業所など、従業員数でグループの78%にあたる37事業所で認証取得を完了。以後、それぞれの事業環境を踏まえた環境目的・目標を事業所ごとに設定して環境保全活動を展開してきました。

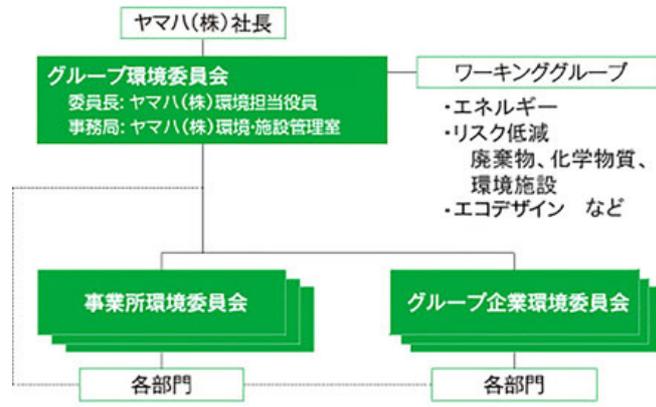
2010年度からは、グループ全体での効率的な環境経営を目指し、事業所単位で認証取得していたISO14001認証の統合を、国内事業所を中心に順次進めました。その結果、2010年11月に第1ステップの統合認証を受け、2011年8月には国内グループの統合を完了しました。

環境マネジメント体制

ヤマハグループでは、グループ横断的な環境マネジメント体制として「環境マネジメント推進本部会」を定期的に開催し、環境戦略などの重要項目を審議・決定してきました。

2010年度からは、グループ統合認証の取得や、グループ共通の環境方針の策定とあわせて、同本部会を「ヤマハグループ環境委員会」へと引き継ぎ、グループ全体の環境目的・目標を設定し、事業活動を通じた環境への取り組みを推進しています。さらに、省エネや廃棄物削減など、具体的な取り組みを進めるために、同委員会の下にワーキンググループ（WG）を設置しています。

同委員会は、ヤマハ（株）の環境担当部門の長を委員長とし、グループ各社、各事業所、各基幹部門の環境管理責任者や、WGリーダー、内部環境監査チームリーダーをメンバーに、四半期に1回開催しています。ここで審議・決定された内容は、サイトや基幹部門に伝達され、グループ全体で共有される仕組みとなっています。 また、2013年度からは国内外のヤマハグループ全体に適用する「ヤマハグループ環境マネジメントシステム（YEMS）」の導入を進めています。

環境マネジメント体制

上記全体でISO14001認証取得

マテリアルバランス

ヤマハグループは、楽器、AV・IT機器、半導体、自動車用内装部品などの幅広い製品・サービスを取り扱っています。これらのさまざまな事業活動における物資の流れを把握することは、環境と企業の関連性をより明確にし、持続可能な社会の発展のための環境保全活動を行う上で大変重要です。省資源や省エネルギー活動、廃棄物の削減、有害物質の削減や代替化など、製品・サービスのライフサイクル全体にわたる取り組みを積極的に進めています。

マテリアルバランス2012年度実績

※ヤマハグループ：ヤマハ(株)本社・工場および国内生産系グループ企業

INPUT

	2012年度	前年度比
エネルギー		
購入電力	1.11億kWh	−2.6%
重油	0.10万kℓ	−9.8%
都市ガス	242万m³	+5.6%
LPGなど	0.28万t	−0.9%
コークス	0.15万t	−7.6%
水		
水道水	8.3万m³	+0.4%
工業用水	0.0万m³	—
井水(地下水)	125.6万m³	+1.8%
総使用量	133.9万m³	+1.8%
工程での再利用水量	222万m³	+565.2%
化学物質		
PRTR法対象物質使用量	301t	−2.6%
VOC物質使用量	458t	+5.0%
代替フロン使用量	0t	—
原材料		
木材		
製材品(無垢材)	14.8千m³	+9.5%
合板	2.1千m³	−16.8%
繊維材	0.8千m³	−5.7%
総使用量	17.7千m³	+4.8%
金属		
鉄	4.23千t	−20.6%
その他		
鉄(スクラップ)	3.91千t	+3.1%
プラスチック		
プラスチック	0.63千t	−20.0%※1
梱包材料 ※ヤマハ(株)の容器包装リサイクル法対象材料		
段ボール	2.22千t	−6.9%
紙類	0.07千t	+70.7%
プラスチック	0.24千t	−9.0%
その他(木など)	0.11千t	−9.9%
総使用量	2.64千t	−6.1%

OUTPUT

	2012年度	前年度比
排出ガス		
CO_2排出量	6.11万t-CO_2	−2.8%
その他の温室効果ガス排出量	0.69万t-CO_2	+5.3%
SOx排出量	14.1t	−12.9%
NOx排出量	28.8t	+0.4%
排水		
公共用水域排水量	140.5万m³	+2.4%
BOD(公共用水域)	4.1t	−6.4%
化学物質		
PRTR法対象物質排出量	45t	−19.8%
PRTR法対象物質移動量	18t	+17.7%
VOC物質排出量	128t	−5.4%
代替フロン排出量	0t	0%
廃棄物		
廃棄物発生量	3.91千t	−15.4%
廃棄物最終埋立処分量	0.013千t	+182.9%
リユース・リサイクル量	3.8千t	−16.2%
有価物		
有価物発生量	2.2千t	−3.3%
物流CO_2排出量		
物流CO_2排出量	2,861t-CO_2	−7.5%

項目について
CO_2：電気・ガス・燃料の使用にともなって発生する二酸化炭素
SOx：燃料の使用にともなって発生する硫黄酸化物
NOx：ガス・燃料の使用にともなって発生する窒素酸化物
排水：生産系排水および生活排水
BOD：生物化学的酸素要求量。排水中に含まれる汚濁物質を微生物が酸化分解するために必要な酸素量
有価物：有価で引き取られる排出物
廃棄物：廃棄物処理法で定められた廃棄物で、汚泥・廃油・廃酸・廃アルカリ・廃プラスチック・金属・ガラス・陶磁器・燃え殻など
VOC：揮発性有機化合物

（循環マーク）：循環資源

※1 2010年度より集計実施

>>マテリアルバランスの表を拡大する

※ヤマハグループ：ヤマハ(株)本社・工場および国内生産系グループ企業

INPUT

	2012年度	前年度比
エネルギー		
購入電力	1.11億kWh	−2.6%
重油	0.10万kℓ	−9.8%
都市ガス	242万m³	+5.6%
LPGなど	0.28万t	−0.9%
コークス	0.15万t	−7.6%
水		
水道水	8.3万m³	+0.4%
工業用水	0.0万m³	—
井水(地下水)	125.6万m³	+1.8%
総使用量	133.9万m³	+1.8%
工程での再利用水量	222万m³	+565.2%
化学物質		
PRTR法対象物質使用量	301t	−2.6%
VOC物質使用量	458t	+5.0%
代替フロン使用量	0t	—
原材料		
木材		
製材品(無垢材)	14.8千m³	+9.5%
合板	2.1千m³	−16.8%
繊維材	0.8千m³	−5.7%
総使用量	17.7千m³	+4.8%
金属		
鉄	4.23千t	−20.6%
その他		
鉄(スクラップ)	3.91千t	+3.1%
プラスチック		
プラスチック	0.63千t	−20.0%※1
梱包材料 ※ヤマハ(株)の容器包装リサイクル法対象材料		
段ボール	2.22千t	−6.9%
紙類	0.07千t	+70.7%
プラスチック	0.24千t	−9.0%
その他(木など)	0.11千t	−9.9%
総使用量	2.64千t	−6.1%

ヤマハグループ

開発

調達

製造

物流

OUTPUT

	2012年度	前年度比
排出ガス		
CO_2排出量	6.11万t-CO_2	−2.8%
その他の温室効果ガス排出量	0.69万t-CO_2	+5.3%
SOx排出量	14.1t	−12.9%
NOx排出量	28.8t	+0.4%
排水		
公共用水域排水量	140.5万m³	+2.4%
BOD(公共用水域)	4.1t	−6.4%
化学物質		
PRTR法対象物質排出量	45t	−19.8%
PRTR法対象物質移動量	18t	+17.7%
VOC物質排出量	128t	−5.4%
代替フロン排出量	0t	0%
廃棄物		
廃棄物発生量	3.91千t	−15.4%
廃棄物最終埋立処分量	0.013千t	+182.9%
リユース・リサイクル量	3.8千t	−16.2%
有価物		
有価物発生量	2.2千t	−3.3%
物流CO_2排出量		
物流CO_2排出量	2,861t-CO_2	−7.5%

項目について

- CO_2：電気・ガス・燃料の使用にともなって発生する二酸化炭素
- SOx：燃料の使用にともなって発生する硫黄酸化物
- NOx：ガス・燃料の使用にともなって発生する窒素酸化物
- 排水：生産系排水および生活排水
- BOD：生物化学的酸素要求量。排水中に含まれる汚濁物質を微生物が酸化分解するために必要な酸素量
- 有価物：有償で引き取られる排出物
- 廃棄物：廃棄物処理法で定められた廃棄物で、汚泥・廃油・廃酸・廃アルカリ・廃プラスチック・金属・ガラス・陶磁器・燃え殻など
- VOC：揮発性有機化合物

：循環資源

目標・実績一覧

○＝達成 ×＝未達成

	目標	2012年度実績	評価	これからの取り組み
環境マネジメント システム	グループ全体のマネジメントシステムの検討	ヤマハグループ全体に適用する YEMS（ヤマハ環境マネジメントシステム）の導入決定と国内統合ISO14001システムの範囲の見直し	○	YEMSの国内外拠点への導入
	ヤマハ環境情報システム（Yecos）の展開	廃棄物システムの運用と営業系への拡大	○	廃棄物システムの運用
	教育・啓発の推進	内部環境監査員の養成	○	内部環境監査員養成セミナーの実施
		内部環境監査員ブラッシュアップセミナーの開催	○	ISO14001統合による内部環境監査員ブラッシュアップセミナーの実施
製品開発	環境配慮製品の開発推進	環境配慮設計の社員教育定期教育実施	○	環境配慮設計の社員教育定期実施を継続 環境配慮製品の社内認定制度確立と運用
	製品リサイクルへの対応	一部の使用済み電子楽器などの製品と梱包材のリサイクル運用の継続	○	一部の使用済み電子楽器などの製品と梱包材のリサイクル運用の継続 リサイクルし易い製品設計の推進
	製品の環境規制に対するコンプライアンスの徹底	社内体制の見直しによる製品環境法規制対応の徹底 出荷先国に係らず、改正RoHS指令、ErP指令待機電力規則第2段階などへの要求事項に対応	○	製品環境コンプライアンスの社内体制強化 新規製品環境法規制への迅速な対応
グリーン調達	グリーン調達の推進	サプライヤーによる製品含有化学物質の申告システムを、規制動向及び業界動向に合わせて維持管理	○	サプライヤーによる製品含有化学物質の申告システムを、規制動向及び業界動向に合わせて維持管理
地球温暖化防止	CO_2 排出量削減の継続	CO_2 排出量：1990年度比44%削減（6.11万 t - CO_2 /年　前年度比2.6%削減）	○	CO_2 排出量削減の継続 CO_2 排出量削減目標値の検討
	CO_2 排出量売上	CO_2 排出量売上		CO_2 排出量売上原

	高原単位で2011年度比1%削減	原単位で前年度比0.5%増加（23.8万 t -CO_2 /億円）（売上高減少による影響）	×	単位で2012年度比1%削減
廃棄物削減	ゼロエミッションの維持と再資源化の質の向上	ゼロエミッション目標値1%以下に対し0.22%を達成	○	ゼロエミッションの維持と再資源化の質向上
オゾン層保護	生産工程でのCFC、HCFCの全廃を継続＊	2005年4月に全廃、以降使用実績無し	○	全廃を継続
化学物質の管理	VOC排出量を2000年度比で30%削減＊を維持する	VOC排出量：2000年度比74%削減（128t　前年度比5%削減）	○	VOC排出量を2000年度比で30%削減＊を維持する
地下水浄化	地下水浄化の継続（1拠点）	環境基準値近くのレベルまで改善	○	揚水曝気/活性炭素吸着法による地下水浄化を継続
生物多様性	事業活動と生物多様性との関係の検討	木材調達・活用ガイドラインに基づく調達の推進	○	木材調達・活用ガイドラインに基づく調達の推進の継続
社会貢献	海外森林保護活動第2期「ヤマハの森」インドネシアでの植林活動(2010年度～2014年度）を実施	第2期「ヤマハの森」インドネシアでの植林活動を継続	○	第2期「ヤマハの森」インドネシアでの植林活動を継続
	国内森林保護活動第2期遠州灘海岸林再生支援の実施(2012年度～2016年度)	「しずおか未来の森サポーター制度」による第2期遠州灘海岸林再生支援活動開始 従業員とその家族、一般参加150名で200本の植林を実施	○	第2期遠州灘海岸林再生支援活動の継続
	地域クリーン作戦	地域クリーン作戦に825名が参加	○	地域クリーン作戦の継続実施
環境コミュニケーション	CSRレポート及びWebによる情報開示	CSRレポートを冊子版（活動紹介）およびWEB版（全容紹介）として発行	○	CSRレポートを冊子版、WEB版として継続発行
	環境イベント参加による情報開示	静岡県「ふじのくにエコチャレンジ」への参加 「かけがわstop温暖化パートナーシップ協定」継続（掛川工場） 「掛川市　希望の森づくりパートナーシップ協定」	○	各種イベント参加による情報開示

		締結（掛川工場、ヤマハリゾートつま恋）		

※ ヤマハ（株）本社・工場および国内生産系グループ企業

環境会計

ヤマハ（株）は、環境保全活動の効果を定量的に評価するツールとしての環境会計を1999年度より開示しています。その後、国内生産系グループ企業およびリゾート施設にも導入し、2004年度からは一部の海外生産系グループ企業へと展開しています。

ヤマハグループ（ヤマハ（株）および国内生産系グループ企業）

環境コスト

ヤマハグループの2012年度の環境設備投資は、前年度と比較して0.15億円減少し、1.50億円となりました。

主な設備投資は、総合排水処理設備更新やその他ユーティリティ設備の更新です。

環境コスト			（単位:百万円）	
		内容	設備投資（※1）	費用（※2）
事業エリア内コスト	公害防止	大気、水質、土壌汚染防止など	101.4	239.9
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層保護など	40.2	70.5
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	5.0	334.2
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	0.7	64.0
管理活動コスト		環境教育、ISO14001、構内緑化など	2.2	331.6
研究開発コスト		環境配慮製品、仕様開発など	-	128.2
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	20.2
環境損傷コスト		地下水の浄化、Sox賦課金など	0.3	12.4
計			149.7 (-15.2)	1200.9 (-144.7)
				（　）は対前年度比

※1 設備投資とは、環境保全を目的とした設備投資額です。個々の設備の購入額に、当該設備の購入目的のうち「環境保全」が占める度合いによって設定された按分比（0.1、0.5、1）を乗じて計算しました。

※2 費用とは、環境保全活動に費やした人件費および経費です。人件費は、環境保全活動に充てた業務時間を各部門の管理者が推計し、各社共通で定めた人件費単価を乗じて算出しました。
経費は、投資と同様に外部への支払い額に按分比（0.1、0.5、1）を乗じて計算しました。減価償却費は含んでいません。

環境設備投資

環境費用

環境効果

1. 環境保全効果

ヤマハグループのCO_2排出量は、前年度と比較して0.16万t減少し、6.11万tとなりました。

水使用量については2万m^3増加し、134万m^3となりました。

また、廃棄物最終埋立処分量は前年度より8.7t増加し、13.5tとなりました。化学物質の排出量は11t減少し、45tとなりました。

環境保全効果				
内容	単位	2011年度	2012年度	削減量
CO_2排出量	万t−CO_2	6.27	6.11	0.16
温室効果ガス排出量	万t−CO_2	0.69	0.74	-0.05
水使用量	万m^3	132	134	-2
廃棄物最終埋立処分量	t	4.8	13.5	-8.7
化学物質（※3）排出量	t	56	45	11
代替フロンガス排出量	t	0.0	0.0	0.0

※3 PRTR法対象物質のうち、ヤマハグループが使用している化学物質を指します。

2. 経済効果

光熱費は前年度と比較して9,200万円増加し、23億300万円となりました。水道料金はほぼ横ばい、下水道料金は約200万円減少し、それぞれ1,800万円、3,000万円となりました。廃棄物処分費用は約2,000万円の節約となり、1億4,700万円となりました。

また、廃棄物の有価物化を推進した結果、売却益が2億5,500万円となり、トータルでは1億8,500万円の経済効果となりました。

なお、数値はいずれも帳簿上の実際の数値であり、推計に基づくみなし効果は含まれておりません。

経済効果		（単位：百万円）	
内容	2011年度	2012年度	金額
節約金額合計			-71
光熱費節約	2,211	2,303	-92
水道料金節約	18	18	0
下水道料金節約	32	30	2
廃棄物処分費用	167	147	20
有価物売却益	167	255	255
経済効果			185

→環境パフォーマンスデータ　環境会計（2）：リゾート施設
→環境パフォーマンスデータ　環境会計（3）：海外生産系グループ企業

環境リスク管理

定期的なモニタリングと環境法令の遵守

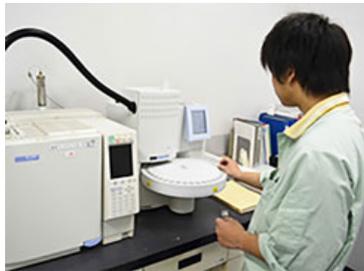
ヤマハグループでは、事業活動にともなう環境負荷の低減と法令遵守を目的として、各事業所の排ガス、排水、騒音、臭気などを定期的にモニタリングし、これらの管理状況の確認と遵守評価を実施しています。

モニタリングは、ヤマハ（株）環境部門と各事業所の管理部門が策定した年度計画に沿って、環境測定担当部門が実施しています。

モニタリング結果の評価にあたっては、法令基準値よりもさらに厳しい自主管理基準値を設定しており、基準値の超過や異常が発見された場合は、ただちに応急処置を講ずるとともに是正措置を展開し、環境汚染防止につとめています。

また、グループ全体での法令遵守の徹底に向けて、ISO14001統合マネジメントシステムに基づき、最新の法規制情報をグループで収集して、その内容とグループとしての対応を各事業所に周知・実行しています。

2012年度は水質汚濁防止法の改正を受け、有害物質貯蔵指定施設と有害物質使用特定施設についてヤマハ（株）環境部門と各事業所の管理部門が協同で調査を行い、法に基づく届出を行うとともに、定期点検の方法などについて検討を進めました。

2013年度以降も新たに設置した「リスク低減ワーキンググループ」で環境施設のリスク低減について、計画的に検討していきます。

環境測定

環境監査

ヤマハグループでは、ISO14001統合マネジメントシステムに基づく内部環境監査に加えて、環境事故の未然防止や法令違反などの環境リスクを低減することを目的とした環境監査をグループ全体で実施しています。

この監査はヤマハ（株）環境・施設管理室によるもので、監査スタッフは環境保全にかかわる専門の技術とスキルを習得し、ISOに基づく内部環境監査員としての資格に加え、公害防止管理者、作業環境測定士などの公的資格を取得しています。

2010年度の国内3工場、2011年度の国内2工場、インドネシア1工場に続いて、2012年度には国内2工場（ヤマハ鹿児島セミコンダクタ、桜庭木材）とインドネシアの、ヤマハインドネシア、ヤマハミュージックマニュファクチュアリングアジアの監査を実施しました。環境設備の管理状況や順法状況、廃棄物の管理状況などを確認した結果、大きなリスク、法令違反はありませんでしたが、リスクをゼロに近づけるための改善方法などについて指導・提案しています。

環境監査

環境関連事故・訴訟

2012年度においては、環境にかかわる法令違反や罰金、科料、訴訟はありませんでした。また、外部に影響を及ぼす事故や重大な苦情などもありませんでした。

緊急事態への対応と訓練

ヤマハグループでは、事業所からの有害物質や油分の漏洩による環境の汚染を未然に防ぐため、「緊急事態」を想定し事故防止に取り組んでいます。

ISO14001マネジメントシステムが国内の全生産工場で統合されたことを受け、2011年度からは緊急事態についてのリスク評価基準を全グループで統一し、現地調査を繰り返しながら隠れたリスクを洗い出しました。その結果浮かび上がった各事業所の「緊急事態」については事故の未然防止に取り組むほか、万が一事故が起こってしまった場合の応急措置の手順や設備・備品を整えるとともに「緊急事態対応訓練」を実施しています。

豊岡工場の「緊急事態対応訓練」

土壌・地下水の浄化と管理

ヤマハグループでは、1997年度にグループ企業を含むすべての生産拠点を中心に土壌および地下水の調査を実施し、2事業所で塩素系有機溶剤による汚染を確認しました。

これを契機にそれぞれ浄化対策を実施した結果、地下水についてはヤマハ（株）豊岡工場が2008年度末に浄化を完了し、県への報告とともに、地域の皆様への説明会を実施しました。ヤマハ（株）本社工場についても基準値近くまで回復し、現在も継続的に浄化を実施しています。

土壌汚染については、汚染が確認されたすべての事業所で2000年度までに浄化を完了しました。

本社工場の地下水浄化装置

2011年度にはヤマハ（株）新津工場（静岡県浜松市中区）における事業終了に伴う同工場の敷地の土壌調査、地下水調査を実施した結果、一部の土壌で揮発性有機化合物及び重金属類による汚染が判明しました。ヤマハ公式HPで公表するとともに、掘削除去による浄化措置を進め、2012年6月には浄化を完了し、「要措置区域」の指定解除となりました。
また、2012年度にはヤマハ（株）埼玉工場（埼玉県ふじみ野市）での事業終了に伴う同工場の土壌・地下水調査を実施した結果、敷地内一部の土壌および地下水で重金属類による汚染が判明しました。しかしながら、地下水下流の敷地境界地点では汚染はなく、さらに、埼玉県による調査でも工場周辺では飲用井戸はないことなどから、地下水の敷地外への影響はないものと考えています。今後、土壌浄化措置を進めていきます。なお、これらの状況については、行政への報告や周辺住民の皆様への説明を行うとともに、ニュースリリースなどで公表しています。

オゾン層保護への対応

ヤマハグループでは、オゾン層保護のためにフロン類の使用量削減に取り組み、1993年度には生産工程で使用する特定フロン（CFC類）を全廃しました。その後、金属材料の脱脂洗浄工程において、特定フロンに比べてオゾン層破壊係数が小さい代替フロン（HCFC類）を洗浄剤として使用していましたが、地球温暖化への影響が大きいことが報告されたため、その使用を2005年度までに全廃しました。これにより、特定フロン、代替フロンの全廃を実現しました。

環境教育・啓発

ヤマハグループでは、従業員の環境に関する知識や技能のレベルアップを目的として、さまざまな環境教育を実施しています。環境教育は「一般教育」「専門教育」「緊急事態対応訓練」などに分けられ、各事業所や業務のニーズに合わせて行っています。そのほかに内部環境監査員の養成セミナーやブラッシュアップセミナーを実施し、環境保全活動の総合的なレベルアップにつとめています。また、従業員一人ひとりが環境保全への意識を高めるための啓発活動も推進しています。

環境活動事例報告会の実施

ヤマハグループでは、各事業所や部門、グループ企業における環境活動の情報を共有し、相互に活用していくため、2011年度から環境委員会にて活動事例報告会を実施しています。2012年度は生産系グループ企業から省エネ診断受診による改善活動、物流部門のCO_2排出削減活動などの報告がありました。各事業所や部門、グループ企業の環境管理責任者や事務局メンバーなどが、これらの活動情報を共有することで、環境管理に対するレベル向上を図るとともに、それぞれの活動につなげています。

環境委員会での活動事例報告

環境保全実務担当者への専門教育

廃棄物管理者や排水処理施設運転管理者など、専門知識を必要とする業務従事者を対象に、個別カリキュラムによる教育を実施しています。

2011年度からヤマハ（株）環境部門で実施している国内グループ営業拠点の廃棄物管理状況の調査および是正指導について、2012年度は4営業系子会社と1営業部門で行いました。

また、廃棄物管理の徹底のため、新任担当者への教育用DVDを用いたレクチャーを随時行っています。

また、環境汚染物質の漏洩事故などを想定した「緊急事態対応訓練」では、各事業所のISO14001運用マニュアルに基づき、想定された緊急事態をテーマに対応訓練を実施しています。

内部環境監査員の養成とブラッシュアップ

環境マネジメントシステムの運用のレベルアップを図るには、環境保全の自主管理活動を実践する人材の養成が不可欠です。ヤマハグループでは、外部機関による「内部環境監査員養成セミナー」を毎年開催しています。

2012年度は7月にヤマハ（株）本社で開催し、21人が受講しました。1998年3月の第1回開催以来、39回開催しており、合計1,000人以上がセミナーを受講し、内部環境監査員として登録されています。

さらに、2010年度からISO統合マネジメントシステムに移行したことを踏まえて、その年の内部監査を担う監査員を対象に、さらなるスキルアップを目的とした「内部環境監査員ブラッシュアップセミナー」を開催しています。このセミナーは、事業に直結した環境活動についての監査スキルの取得を図るもので、2012年度は10月にヤマハ（株）本社で開催し、38人が受講しました。

内部環境監査員養成セミナー

内部環境監査員ブラッシュアップセミナー

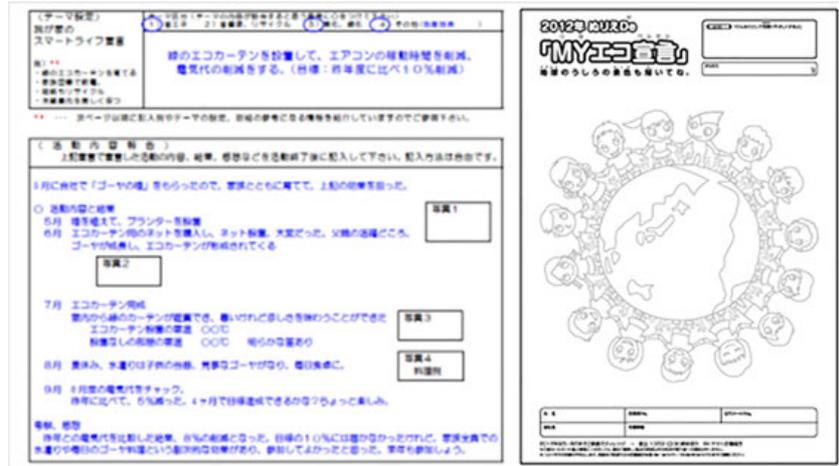
従業員一人ひとりのエコ活動への取り組み促進

ヤマハグループでは、個々の従業員が環境意識を高め、日常生活でもエコ活動に取り組んでいくことを促進するためのサポートや啓発活動に力を入れています。

（1）家庭での環境啓発活動　「我が家のスマートライフ宣言」＆「ぬりえDe『Myエコ宣言』」

ヤマハグループは、ヤマハ労働組合と共同で推進する家庭での環境啓発活動を、2011年度に一新しました。8年にわたって実施してきた環境家計簿「スマートライフガイド」から、より実践的な「我が家のスマートライフ宣言」に切り替えました。

従業員は、それぞれの家庭に合ったエコ活動のテーマを設定（宣言）し、6月から9月までの4カ月間にわたって実行します。活動終了後、2011年度は855件、2012年度は633件の報告が寄せられ、その中から優れた取り組みを表彰しました。

このほか、子どものいる家庭向けには「ぬりえ」を通して家族の環境コミュニケーションを図る「ぬりえDe『MYエコ宣言』」を引き続き実施しました。

「我が家のスマートライフ宣言」の報告書と「Myエコ宣言」ぬりえ

「我が家のスマートライフ宣言」取り組み事例（2012年度）

宣言内容	活動報告
ゴーヤで日当たりの良い部屋にグリーンカーテンを作りゴーヤチャンプル一食べて節電	小粒ながらも生ったゴーヤを4～5日おきに2本ずつ収穫し、なます和えやチャンプルーで食を堪能。エコロジカルな夏となった。
キュウリでおいしいエコカーテンを作ろう！	7月～8月葉っぱも大きくなり、エコカーテンの役割を果たすようになる。キュウリも大きく育ち、子どもと一緒に毎日のようにキュウリ狩りを楽しむ。家族みんながエコについて考える良い機会になった。
こまめな省エネの取組で、家庭のガス・電力使用量の削減！	家族で省エネを意識して生活した結果、電力・ガスともに一昨年、昨年の使用量を下回った。少しの意識でこんなに効果が出たことに驚く。
プロパンガス少ない使用で満足満足	これまでプロパンガスについて節減を意識したことがあまりなかったので、この機会に取り組む。コンロの火口清掃、鍋・フライパン底のすす落とし、使う分だけの湯沸し、風呂温度と水位の調整など実施。１人当たりの使用量を削減できた。
打ち水で冷却、冷房の使用を抑える	昔は家の周囲に“打ち水”をして暑さを凌いだそうだが、今年は我が家で実践。夏の一番暑い時期に実施して気温を測定してみると、外気で5.5℃、屋内で2℃下がっていて、効果を実感。 昔の人々の知恵や工夫を見直してみるべきだと感じた。
雨水タンクによる節水（緑のエコカーテンの水やりに利用）	雨水タンクを制作し（農業で使っていた500Lタンクを使用） 雨樋よりパイプを分岐しタンクにつなぎ、じょうろで水をやる。 水やりの節水が出来た。また、暑い日に雨水タンクの水で庭に打ち水が出来、涼しく感じた。
生ゴミの微生物処理に	生ゴミは生ゴミ処理バケツで処理。出来た肥料はベランダ菜園や

よる肥料化と出来た肥料の有効活用 目標：ゴミ10％削減	実家の畑で活用。１カ月あたりボール約20杯分の生ゴミを削減できた。
マイ水筒を持参し、会社での飲料物購入数削減	マイ水筒を持参することで、休憩時購入していた缶、ペットボトル飲料購入が減り、資源の節約と出費の削減が出来た。
エコカーで省エネ運転（前年比3倍の燃費に挑戦）	ハイブリッドカーに買い換えて3倍の燃費向上に挑戦 目標には届かなかったがガソリン消費量が約6割減に 今後もエコ運転で更なる燃費改善を目指す。
低燃費運転の実施	低燃費を意識した運転を実施し、その効果を調べてみた。 発信・加速はゆっくり、一定ペースで走行、渋滞を避けた時間での通勤、などの対策で、前年比約50％のガソリン削減。
地区の美化作業に参加する	月1回の自治会主催の清掃活動と地区の道路美化作業へ毎回参加出来た。夏の暑い時期の清掃作業（草刈）はかなりの重労働。
エコクッキングにチャレンジ （火加減調整、消耗品使用の削減）	活動内容） ・ 家族の人数に合う鍋、フライパン使用 ・ 保温性の高い鍋で余熱も利用して調理 ・ キッチンペーパーの利用枚数を工夫して減らす効果） ・ 余熱でじっくり加熱。野菜、肉が美味しく調理 ・ 料理時の点火時間が少なくなり、例年より暑さを感じず楽しく料理が出来た

（2）従業員家庭における「緑のエコカーテン」活動の促進

　ヤマハグループでは2009年度から、各事業所における「緑のエコカーテン活動」 と並行して、従業員に自宅でのエコカーテンづくりを奨励しています。
　従業員に向けてカーテンづくりに関する情報を発信するとともに、希望者にアサガオやゴーヤなどつる性植物の種を配布しています。
　2011年度からは「我が家のスマートライフ宣言」での取り組みのひとつとして、各家庭から100件以上の報告が寄せられました。

優秀賞として表彰した従業員家庭の緑のカーテン

従業員から寄せられた緑のカーテンの写真

製品における環境配慮

　ヤマハグループは、ヤマハグループ環境方針に定める環境管理重点テーマとして、「環境に与える負荷の少ない技術の開発と商品の提供に努める」ことを掲げています。
　このため、ヤマハグループが生産する多様な製品群について、材料調達から製造、輸送、使用、廃棄に至る製品ライフサイクル全体を見通して環境影響を評価するLCA（Life Cycle Assessment）などの手法を用いて、それぞれの環境負荷の特徴を把握し、各製品の主要な環境負荷に対応した環境配慮設計に取り組んでいます。また、製品における環境配慮をより確かなものとするために、製品含有化学物質の管理、原材料および部品のグリーン調達を推進しています。

→ 製品含有化学物質の管理について
→ グリーン調達について

	素材製造段階	使用段階	廃棄段階	製品例
省エネルギー		●消費電力削減 ●待機電力削減		ルーター、AV製品、電子楽器
省資源	●小型化設計 ●一体化設計	●長寿命設計 ●機能追加による再活用	●リユースの推進 ●リサイクルの推進	エレクトーン、シンセサイザー、ホームシアターパッケージ、ピアノ消音ユニット
資源維持	●ヤマハ木材調達・活用ガイドライン策定 ●稀少木材の使用削減	●長寿命設計	●リユースの推進 ●リサイクルの推進	エレキギター、システムドラム、マリンバ、白・黒鍵、A.R.E.導入製品
環境負荷物質の低減	●製品含有化学物質の管理 ●グリーン調達の推進	●製品VOC※1の削減 ●お客様が接触する有害物質低減	●リユースの推進 ●リサイクルの推進 ●廃棄物中の環境負荷物質低減	管楽器
環境サポート製品		●お客様の事業所で発生する環境負荷低減 ●お客様が生産する製品の使用時の環境負荷低減		マイクロプローバ、ヘリウムリークテスター

※1 VOC:揮発性有機物質のこと。発生量が多いと健康に影響があったり、環境負荷となることがある。

主なヤマハ製品群のLCA評価による特徴とその対策

（注：各ライフサイクルの段階における円の大きさは、相対的な環境負荷の大きさを模式的に表しています。）

アコースティック楽器

使用

廃棄

特徴

・使用時のエネルギー消費がなく、全般的に長寿命であり数十年以上使用されることもある。
・素材製造段階の環境負荷は、木材が主材料である場合はCO_2排出量の面では少ないが、資源枯渇防止の面では木材伐採時や希少天然素材への環境配慮が求められるので、素材製造段階は、他の段階と比較すると環境負荷比率が高い。
・使用時に木質材料からのVOC放散が環境負荷となる場合がある。
・製品は長寿命だがお客様の事情により休眠して廃棄される場合がある。

対策

・適切な木材調達を実施するため「ヤマハ木材調達・活用ガイドライン」を制定し取り組みを強化。
・使用時の木質材料からのVOC放散低減の取り組みやリユースの仕組みづくりへの取り組み。
・機能を追加し利用を継続。

電子楽器

使用

特徴

・未使用時の消費電力がないものが多く、使用段階での環境負荷は比較的小さいがいっそうの努力が求められている。
・大型製品は材料を多く使用するため素材製造段階での環境負荷は比較的大きく、廃棄時に自治体などで処理困難な場合もあり、リサイクルの推進にも配慮が求められる。
・使用材料が多種にわたるため、素材製造段階では含有物質管理、廃棄段階ではリサイクルの推進が求められる。
・廃棄物中の環境負荷物質による環境汚染への対応の必要がある。

対策

・電子楽器のグレードアップキットによる長期使用可能な省資源設計やデジタルアンプ、スイッチング電源などの新技術による省エネルギー設計への取り組み。
・グリーン調達などによる、より厳密な環境負荷物質管理への取り組み。
・一部ではリサイクルシステムを構築中。
・廃棄物となった時の環境負荷物質の使用量低減。

AV機器、IT機器

特徴

・IT機器は常時稼働のものがあり、AV機器も待機時の電力消費があるので、使用時消費電力による使用段階の環境負荷が比較的大きい。
・使用材料が多種におよぶため、素材製造段階では含有物質管理、廃棄段階ではリサイクルの推進が求められる。
・大型製品はあまり多くないため素材製造段階での環境負荷は、他の段階と比較して小さい。

対策

・グリーン調達などによる、より厳密な環境負荷物質管理への取り組み。
・小型化・一体化などの省資源設計、デジタルアンプ、スイッチング電源などの新技術や待機時消費電力削減による省エネルギー設計への取り組み。

製品の省エネルギー化の取り組み

　製品使用時のエネルギー消費による環境負荷を低減するために、ヤマハグループでは製品の省エネルギー化を進めています。
　これらの省エネ製品は、お客様の、ひいては社会全体の省エネに貢献するとともに、各国で次々と発効される省エネ規制にも対応しています。

省エネルギー製品の例

（1）ルーター

ルーターは24時間稼動することが求められるため、高性能・高信頼性を追求し、無駄な発熱などが少ないトップレベルの省エネ型ルーターを開発しています。

（2）AV製品

AV製品では、待機時消費電力を0.5W以下に抑えたモデルを随時開発するとともに、高効率デジタルアンプや高効率スイッチング電源を採用し、動作時の消費電力も削減しています。例えばAVレシーバー『RX-V575』では、待機時消費電力0.1Wを実現するとともに、一定時間操作しないと自動的に電源が切れる自動スタンバイ機能も搭載し、従来製品と比較して大幅な省エネ化を実現しています。これらの省エネ機能は、ErP指令※の要求にも対応しています。また、新しい省電力機能として、ECOモードを搭載。通常使用時のどのような機能を利用している場合でも、約20%程度の消費電力を抑えることが出来るようになりました。

（3）電子楽器

電子楽器でも、ErP指令に対応した環境配慮設計を推進。例えば、一定時間演奏しないと自動的に電源が切れるオートパワーオフ機能を搭載し、スイッチの切り忘れによる無駄な電力消費を防いでいます。また、スイッチング電源を採用した外部電源を使用することにより、待機時および動作時の消費電力も低減しています。

※ Directive on Eco-Design of Energy related Products：環境配慮設計に関する欧州指令

製品の省資源化の取り組み

　ヤマハグループでは、製品の小型・軽量化や複数製品の一体化、梱包材の削減など、さまざまな視点から製品の省資源に取り組んでいます。また、廃棄物の削減という意味で結果的に省資源につながる、製品の長寿命化にも注力しています。
　また、音楽教室での役目を終えたエレクトーンや、下取りで引き取った使用済み電子楽器のうちリユースに適さないものはリサイクル工場に送られ、材料としてリサイクルしています。

省資源製品の例

（1）エレクトーン『STAGEA』（長寿命化）

エレクトーンは、お客様の演奏技術の上達にともなって、より高機能な製品に買い換えられるケースが少なくありません。2004年発売の『STAGEA』は、機能を改良・拡充できるバージョンアップシステム、ユニット交換による上位モデルへのグレードアップシステムを採用することで、買い替えの必要がなく、製品を長寿命化でき、省資源につながります。

（2）ヤマハリニューアルピアノ（長寿命化）

ピアノなどの楽器は、親から子へ、さらには孫へと幾世代にもわたって使用されることもあり、ある意味でのリユースによる長寿命製品です。ヤマハピアノサービス（株）では、家庭などで使われないままになっているヤマハピアノを引き取り、補修して調律・整調・整音した上で品質保証し、「ヤマハリニューアルピアノ」として、ヤマハ特約店で販売しています。

（3）ピアノ消音ユニット「RSGシリーズ」（長寿命化）（エコマーク※1 認定番号：12148001）

ピアノは、親から子へと引き継いで使うことができる、長寿命商品ですが、何らかの理由によってご家庭で使わなくなることがあります。ピアノ消音ユニットは、ピアノ本来の機能を損なわずに消音機能の後付けが可能で、新たな機能を追加することにより、これまでとは違った使い方での更なる使用を促しています。後付け可能なピアノの品番名は、ヤマハホームページ、または取扱店でご確認ください。

※1 エコマークは、公益財団法人日本環境協会の登録商標です。

（4）シンセサイザー『MOX6、8』（軽量化）

前モデル（MOシリーズ）と比較して30%の軽量化を達成し、使い勝手を高めるとともに、省資源化を実現しています。

（5）2011年発売のホームシアターパッケージ「YAS-101」（機能一体化による省資源と省エネ）

AVアンプと多数のスピーカーが必要だった従来のサラウンド再生を、スリムボディのスピーカー部とサブウーファとAVアンプを一体化させたセンター部の2つのユニットのホームシアターパッケージで実現してきましたが、『YAS-101』ではその二つのユニットもスリムボディに一体化したしたことで、2009年度発売のホームシアターパッケージと比較して、使用素材量を約55%削減しました。また、最新の省エネ技術により使用時のエネルギー消費も約45%削減されています。

木材資源の維持と有効活用

　木材は地球上で枯渇が懸念される資源のひとつです。また、木材を生み出す森林は、CO_2の吸収源として、また生物多様性を支える要として、地球環境保護を考える上で欠かせない存在でありながら、急激な減少が危惧されています。
　ヤマハグループが生産しているピアノや弦打楽器、木管楽器などの多くは、主に木材でつくられています。また、音響性能や機能性、デザイン性、質感の良さなどから、電子楽器やスピーカー、防音室などにも木材を多く使用しています。
　このように、事業活動において多くの木材資源を使用していることを踏まえ、貴重な木材資源を維持し、持続的に活用していけるよう、2007年度に木材資源活用の方向性を示した「ヤマハ木材調達・活用ガイドライン」を定めました。
　ヤマハグループは、このガイドラインのもと、自然環境や生物多様性に配慮した木材調達の実現とともに、木材資源を無駄なく最大限に生かすことをめざしています。

→ ヤマハ木材調達・活用ガイドライン

木材資源に対する製品の環境配慮

　木材資源の減少によって、楽器などの製品に適した質の良い木材を安定的に入手することが年々難しくなっています。そのためヤマハグループでは、木材を無駄なく最大限有効に活用するとともに、サステナビリティに配慮して計画的に植林された産業用途の木材を積極的に導入しています。
　また、楽器づくりに適した希少樹種木材の優れた機能を再現した代替素材の開発など、木材資源の有効活用に寄与する技術開発に注力しています。そのひとつが、新しい木材を人工的に経年変化させ、古楽器のような理想的な状態に改質する新技術A.R.E.[※1]です。
　この改質技術は有機溶剤や化学物質を必要とせず、環境面への負荷が低いという特長もあります。また、この技術で改質された木材から製作した楽器の音色は、しっかりと使い込まれた音として、アーティストからも高い評価を受けています。
　これらの特長が評価され、A.R.E.は内閣総理大臣表彰である第3回「ものづくり日本大賞」（2009年）において優秀賞を受賞しました。また全国発明表彰において特別賞「朝日新聞発明賞」（2010年）を受賞きました。今後はA.R.E.の技術を幅広く活用していく予定です。

※1 A.R.E.：Acoustic Resonance Enhancement
　木材の経年変化を短時間に促進することで音響特性を改質する当社独自開発の技術

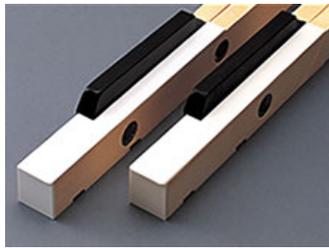
資源枯渇対応製品の例

（1）植林された木材を使用した製品の例（天然林の保護）

エレキギター『RGX-A2』

システムドラム『ロックツアー』

（2）希少樹種木材代替の例

伝統素材である希少樹種木材の音響特性を再現したガラス強化繊維プラスチック『アクースタロン™』を音板に採用したマリンバ

独自樹脂を含浸させることでピアノの黒鍵に最適とされる黒檀の特性を再現した「黒檀調天然木」を採用した黒鍵

（3）A.R.E.を導入した例

アコースティックギター『LL36-ARE』

エレキベース『BB2024』

エレクトリックナイロンストリングスギター『NCX2000FM』

2010年2月にオープンしたヤマハ銀座ビル内ヤマハホールのステージ床材にも採用

環境負荷物質の低減

製品含有化学物質の基準設定と管理

製品に含まれる化学物質の中には、環境負荷低減のため廃棄時に適切な処理を必要とするもの（環境負荷物質）や、用途によっては使用者の健康に影響のある物質があります。このため、世界各国において、従来からの化学物質規制に加えて、製品中に含まれる化学物質の規制が強化されています。

例えば、2006年に実施された欧州の「電気・電子機器に含まれる特定有害物質の使用制限（RoHS※1）指令」は、製品への鉛や六価クロムなど6物質の含有禁止を求めた規制で、2011年に改正され、より適切な管理が求められています。また、2007年に同じく欧州で発効されたREACH※2 規則では、製品に含有する特定化学物質の把握・管理も求められています。

こうした潮流を踏まえて、ヤマハグループでは、2003年2月に「製品に係る化学物質の含有基準」を制定。製品の設計・開発にあたって、この基準に沿って含有化学物質を管理することで、遵法性の確保と環境負荷の低減に役立てています。

また、基準は法規制の拡大・改定への対応や自主基準の付加などにより、随時改定を実施しています。

※1 RoHS：Restriction of Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipmentの略。電気・電子機器における特定有害物質（鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、ポリ臭素化ビフェニル、ポリ臭素化ジフェニルエーテル）の使用制限についての欧州連合（EU）による指令。

※2 REACH：Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicalsの略。人の健康と環境の保護などを目的にスタートした、欧州における化学物質の総合的な登録・評価・認可・制限の制度。

化学物質管理システムの整備

製品の含有化学物質を管理するためには、製品に組み込む部品・材料などに含まれる化学物質を把握・管理することが重要です。そこでヤマハグループは、2008年度に部品含有化学物質の管理システムを構築しました。さらに、グリーン調達活動の一環として、調達先様の協力のもとに部品含有化学物質の調査と管理を進めてきました。

2010年度からは、化学物質管理システムを刷新して、業界標準の含有化学物質情報伝達フォーマットのひとつであるAIS※3 に対応。例えば欧州REACH規則におけるSVHC※4 のように、継続的に追加されていく化学物質規制にも、調達先様の負担軽減に配慮しながら柔軟に対応できる体制を整えました。

また、新規システムによる部品含有化学物質の管理体制について調達先様の理解と協力を得るため、国内外で説明会を実施しています。

→ グリーン調達活動について

※3 AIS（Article Information Sheet）の略で、JAMP（アーティクルマネジメント推進協議会）が推奨する製品含有化学物質情報を伝達するための基本的な情報伝達シートのこと。部品メーカーなどが、材料、原料メーカーからの含有化学物質の情報を使い、部品の含有化学物質情報を供給先に伝達するために使用されます。

※4 認可対象候補物質（SVHC）：SVHCはSubstances of Very High Concernの略で、発がん性物質などの高懸念物質のこと。REACH規則では、SVHCの性質を持つ認可対象物質の候補に指定された物質が製品に一定以上含有する場合は情報提供の義務などが生じ、管理が必要となります。

環境負荷物質削減製品の例

鉛フリーはんだを用いた管楽器

RoHS指令の対象外である製品についても、鉛など有害物質の代替化を推進。管楽器では世界初となる「はんだ」の鉛フリー化を実現しています。

環境サポート製品

　ヤマハグループでは、一般消費者向け製品だけでなく事業所で使われる製品も製造しています。その中には、お客様の事業活動にともなう環境負荷の低減や、お客様が生産する製品の使用時の環境負荷低減に役立つ製品があります。
　ヤマハグループは、これら「環境サポート製品」の開発と普及促進を通じて、社会全体の環境負荷低減に貢献していきます。

環境サポート機器事例

（1）FPC用導通絶縁検査機 『マイクロプローバー』

微細な回路パターンをもつフレキシブル回路基板（FPC）の性能検査において問題となっていた誤判定を低減し、歩留まりを改善することで、廃棄物の削減と省資源化に貢献します。

（2）Heガス漏洩検査機 『ヘリウムリークテスタ』

自動車のガソリンタンクやカーエアコンの密封性を短時間で正確に測定し、燃料や冷媒などの微細な漏れを防ぐことで、自動車の環境規制対応や運転時の環境負荷低減に役立っています。

グリーン調達活動

ヤマハグループでは、製品における環境負荷低減を確かなものとするため、調達先様と連携してグリーン調達活動に取り組んでいます。
活動にあたっては、人の健康被害や環境汚染にかかわる重要課題である「環境負荷物質の低減」を柱と位置づけ、より環境負荷の小さい材料・部品の調達に努めています。

「グリーン調達基準書」の制定と運用

環境配慮製品を継続的に提供するためには、部品・材料の調達先である取引先様と連携し、環境負荷の小さい部品・材料を調達することが必要です。そこで、ヤマハグループでは「グリーン調達基準書」を2002年6月に制定・公開し、この基準に基づいて、取引先様の事業活動における環境配慮の取り組み状況と、調達部品・材料の含有化学物質の状況を管理しています。
この「グリーン調達基準書」は、グローバルな環境規制の変化に合わせて適時見直しています。

→ グリーン調達基準書

地球温暖化対策

ヤマハグループでは、地球温暖化対策として、生産方法や設備配置の最適化、空調設備の運転方法の改善、エネルギー効率の高い設備の導入、設備稼働時間や空調温度などエネルギー管理の徹底、さらにはコージェネレーションシステムの導入や燃料転換などにより、温室効果ガス排出量の削減に努めています。

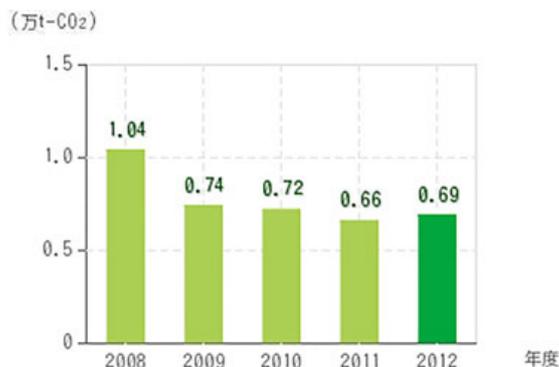
2003年12月には、2010年度までに1990年度比で6%削減するとの目標を掲げ、その達成にグループ全体で取り組んできました。

2010年度には、1990年度比41%の削減と目標を大きく上回り、以降減少を続け、2012年度は1990年度比44%削減の6.11万t−CO_2となりました。これは、上記施策に加えて、一部の事業の譲渡と経済環境の悪化による生産量の減少によるものです。今後の目標については、政府の目標設定状況を踏まえて検討していく計画です。

また、CO_2排出量の売上高原単位についても継続的な削減を目指し、前年度比1%削減を目標にしています。2012年度は売上高減少の影響により前年度比0.5%増加の23.8t-CO_2/億円となり、目標を達成できませんでした。なお、CO_2以外の温室効果ガスについては、CO_2換算で0.69万tとなり、前年度より0.03万t増加しました。

CO_2排出量（エネルギー起源によるもの）

※ヤマハ（株）本社・工場および国内生産系グループ企業

CO_2以外の温室効果ガス排出量※

※ヤマハ（株）本社・工場および国内生産系グループ企業
※過年度の値について修正を行いました。

国内管楽器生産工程の統合による省エネ

ヤマハ（株）豊岡工場への埼玉管楽器生産工程統合にあたって、さまざまな省エネ策を進めました。生産ラインの統合やレイアウト改善による省スペース化、電気焼鈍炉の更新による省電力化、集塵機の統合・削減による省電力化などにより、電気使用量を7%削減できました。

更新した電気焼鈍炉

弦打楽器工場での省エネ活動

弦打楽器工場のヤマハミュージッククラフト新田工場では、2010年度にCO_2排出目標を達成できなかったため、社内に省エネ推進委員会を設置しました。取り組みテーマ設定にあたっては省エネルギーセンターによる省エネ診断を受け、具体的施策を検討しました。2011年度には、コンプレッサーの圧力の適正化、ブースの間仕切り、電力モニターの設置、事務所への網戸の設置などの施策を実施し、CO_2排出目標を11%下回ることができました。2012年度には、引き続き空調管理の適正化、工程統合による省エネなどにより、CO_2排出目標を達成しています。

（株）ヤマハミュージッククラフト新田工場

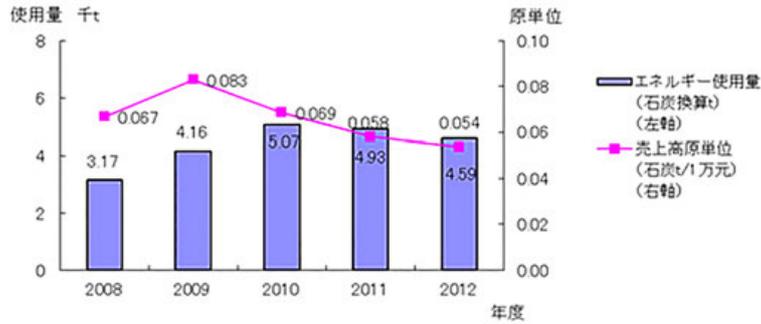
圧力の適正化を行ったコンプレッサー

中国の工場での省エネ活動

杭州ヤマハ楽器（中国）では、生産の増加にともなうエネルギー使用の増加を抑制するために、さまざまな省エネ策を講じています。

2011年度はエネルギー使用量を、技術的な改善によって3%、日常管理レベルの向上によって2%の計5%削減することを目標に改善活動を進めた結果、売上高原単位で前年度比15%削減することができました。これらの省エネルギーの取り組みや廃棄物の削減、環境リスク対応の強化などによって、2011年末に中国の清潔生産促進法に基づく「クリーン生産認証[※1]」を杭州市から取得しました。また、ISO14001認証取得にも取り組んでおり、2012年4月に外部審査を受審、5月に認証取得しました。2012年度は、電気使用量の25%を占める集塵機について、適正な運転管理の基準作成・遵守などによる省エネを図り、売上高原単位で8%のエネルギー使用量削減を果たしました。

（省エネ対策の事例）

（1）	設備の改善 コンプレッサーへの自動制御装置導入（無人管理実現、空運転時間減少などの効果） プレスへの蒸気配管圧力バランス均等化（エネルギー効率向上の効果） 設備新設、更新時の省エネタイプ機器導入
（2）	設備メンテナンスの強化 適時メンテナンスによるエア漏れ、蒸気漏れの抑制
（3）	電気の契約方法の改善 毎月の予測使用量に合わせた契約内容に変更（使用量予測の実施、上限の意識付けによる省エネ効果）
（4）	省エネパトロールによる現場の省エネ意識のアップ

杭州ヤマハ楽器

省エネなど環境活動の掲示板

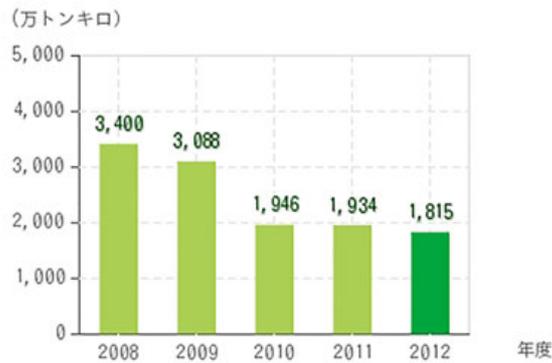
従業員への環境教育

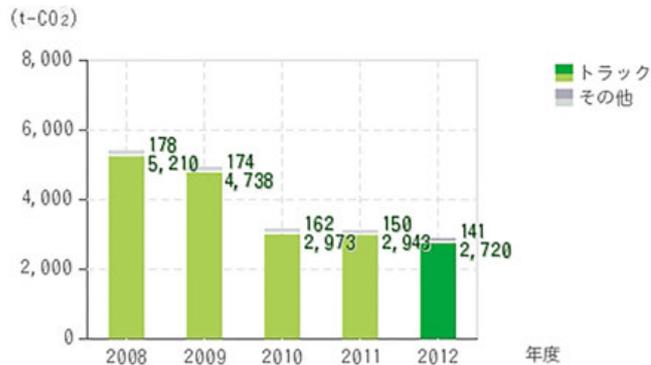
クリーン生産認証

※1「クリーン生産認証」
中国では、2003年に「クリーンなエネルギー、原材料、製造技術を用いてクリーンな製品の製造の実現による環境汚染の予防」を目的とした「清潔生産促進法」が施行されました。この法律の特徴は、従来からある「排出規制」などの事後管理ではなく、汚染を「事前に予防する」ことを目的としていることにあります。
クリーン生産認証とは、製造業の環境負荷低減を促進するため、「清潔生産促進法」で定義されたクリーン生産の促進、資源の利用効率の向上、汚染物の排出の減少及び防止、環境の保護、人体の健康の保障、社会の発展の促進を達成していると認められた企業に対して各地域の政府機関から認定される制度です。

物流におけるCO_2排出量削減

ヤマハグループでは、物流においても省エネおよびCO_2排出量削減を積極的に推進しています。まず、基本的施策となる輸送効率向上を目指して、輸送経路の随時見直し、混合輸送ルートの採用、コンテナ充填率の向上、荷揚げ場所・倉庫配置の合理化、他社との共同輸送などに取り組んでいます。また、廃製品の現地処分化、国際間輸送における航空便の船便への切り替えなど、CO_2排出量の削減につながる施策を進めています。
2012年度におけるヤマハグループの国内総輸送量は、前年度比で6.2%減少して、1,815万トンキロ（t×km）、CO_2排出量についても前年度比で7.5%減少の2,861t-CO_2となりました。
また、物流におけるCO_2排出量削減には輸送事業者の協力が不可欠であり、輸送事業者の皆様と連携した体制づくりに努めています。具体的な取り組みとしては、運送委託先との連絡会における環境配慮協力の要請、アンケート調査への環境項目の盛り込みなどを行っています。

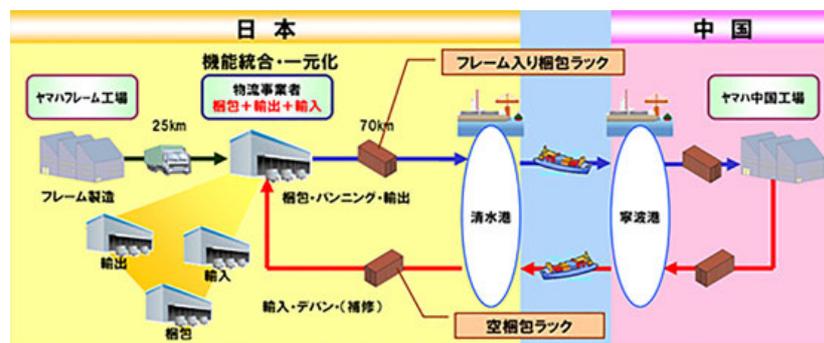
物流総輸送量

※ヤマハ(株)本社・工場および国内生産系グループ企業

物流CO_2排出量

※ヤマハ(株)本社・工場および国内生産系グループ企業

ピアノフレーム輸送での省資源、CO_2排出削減

日本から杭州ヤマハ楽器へピアノフレームを輸送する際、従来は使い捨ての鉄製梱包ラックを用いていました。この廃棄をなくすため、複数回利用できる梱包ラックと管理システムを構築し、2011年10月に中国向けの全てのピアノフレーム用梱包ラックをリターナブル化しました。同時に輸送ネットワークも再編し、輸送距離も短縮。これにより、鉄製梱包の処分にともなうCO_2排出量を年間60トン削減、鉄資源消費も年間1,050トン削減できました。2012年度には、1ラックの梱包数を増加させるなどの改善も進めました。さらに、グランドピアノ用の梱包ラックも開発し、2013年5月にはインドネシア向けも全てリターナブル化しました。今後も、ピアノフレーム以外の部品を含めて輸送距離の短縮や使い捨て梱包材料の削減を検討していきます。

導入したリターナブル方式のラック

折りたたみ状態のラック(返送時)

リターナブル物流のフロー図

廃棄物の排出削減と再資源化

ヤマハグループは、アコースティック楽器や電子楽器、その他電気・電子機器、自動車用内装部品など多種多様な製品を製造しており、使用する原材料や発生する廃棄物も多岐にわたります。

こうした事業特性を踏まえて、限りある資源の有効活用を目指して、廃棄物の排出量削減と再資源化を推進するため回収・分別などのシステムを確立し、廃棄物の排出抑制に努めています。

2012年度におけるヤマハグループ国内での廃棄物総発生量は6.0千tとなり、前年度より0.8千t減少しました。2011年度から集計方法を変更し、工場内でのリサイクル量を発生量として計上しないこととしたため、大きく減少しました。（1.51千t）

一方、最終埋立処分量は廃棄物総発生量の0.22%となり、ゼロエミッション※1を維持しています。

※1 ヤマハグループでは、廃棄物の埋立処分量が発生量の1%以下である場合を「ゼロエミッション」と定義しています。

廃棄物発生量・埋立率

※ヤマハ（株）本社・工場および国内生産系グループ企業
※廃棄物発生量の過年度の値について修正を行いました。

廃棄物のリスク管理

ヤマハグループでは、廃棄物処理におけるさまざまな環境リスクを低減するために、2005年度からヤマハ環境情報システム「Yecos」内に廃棄物情報管理システムを導入しています。

2010年度に廃棄物処理業者の選定、委託契約、マニフェストなどの管理強化を目的としてシステムを見直し、2011年度からは、それら各項目の管理精度が向上した新システムの運用を開始しました。

また、ISO14001マネジメントシステムの国内グループ統合にあたり、従来は生産系事業所が中心だった管理システムの導入範囲を、営業事業所まで拡大。グループ共通の基準による廃棄物管理を推進し、内部環境監査などで管理状況を監視しています。

さらに、廃棄物の処理過程における事故を未然に防止し、適正な処理を確保することを目的として、2005年度から廃棄物の性状など情報についてとりまとめた廃棄物データシート（WDS）の発行を開始。各事業所の廃棄物管理部門が対応を進めた結果、2010年度にすべての特別管理産業廃棄物※2について発行を完了しました。

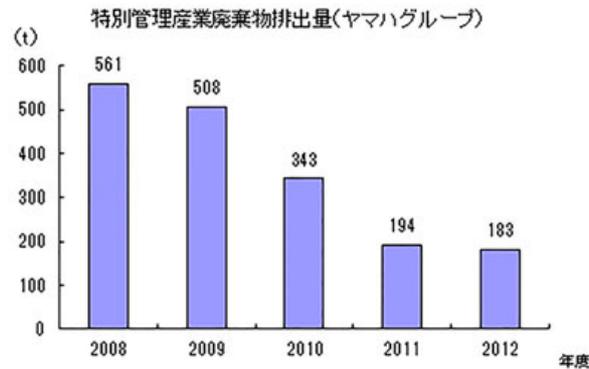
※2 特別管理産業廃棄物とは、爆発性、毒性、感染性その他の人の健康または生活環境に係る被害を生ずるおそれがある性状を有する産業廃棄物です。

管楽器生産工程からの特別管理産業廃棄物の削減

ヤマハ（株）豊岡工場

ヤマハ（株）豊岡工場では、管楽器生産工程より排出される廃酸、廃アルカリなどの特別管理産業廃棄物の削減に取り組んでいます。2010年11月に、対象となる液状廃棄物の減圧濃縮装置を導入した結果、2011年度は2009年度比で80%の削減ができました。工場全体の排出量は49トンとなり、廃棄物処理法の定める多量排出事業者の要件となる50トンを下回ることができました。この取り組みによって、国内のヤマハグループ全体の特別管理産業廃棄物の排出量削減に大きく寄与しました。

減圧濃縮装置

濃縮後の汚泥

廃水処理施設の増設による廃棄物削減と有機物処理の高度化

ヤマハ（株）掛川工場

ヤマハ（株）掛川工場では、廃棄物削減と有機物処理の高度化をめざして2009年9月に廃水処理施設を増設しました。この増設により、ピアノ製造工程から排出される接着剤を含む廃水の社内処理が可能になり、2010年度からは、毎年約900トンの廃棄物を削減できるようになりました。

また、既存廃水処理施設の接触酸化槽の後段にMBR（Membrane Bioreactor：膜分離活性汚泥法）※3 を設置することで、より安定的に処理できるようになりました。 さらに、2012年9月には工程増加に対応するために、従来の廃水処理施設を更新し、新規工程の廃水を処理するとともに、接着剤を含む廃水の処理能力を約5倍に増強しました。その結果、廃棄物を社内で処理できるようになり、年間約270トンの廃棄物削減につながりました。

また、廃水処理施設の設置にあたっては、他工場の遊休設備を再利用するなど、設備の有効利用にも努めました。

掛川工場の廃水処理施設

※3 活性汚泥の固液分離に膜（主にMF膜）を用いる方法で、沈殿槽が不要、処理水に大腸菌やSS（浮遊粒子状物質）が含まれない、MLSS濃度（Mixed Liquor Suspended Solids）が高いため短時間で処理が可能、などのメリットがあります。

工程廃棄物の削減と有効利用

ヤマハファインテック（株）では、カーパーツ生産における工廃※4 削減に取り組んでいます。2011年度からは、工廃発生の原因となる設備不良や品質不良の改善に重点を置き、設備保全の強化、工廃発生データ管理、統一プログラムによる品質教育を導入、実施しています。その結果、同年度の工廃率※5 は、目標である6ポイント削減を上回る56ポイント削減を達成し、工場全体での廃棄物排出量は16%削減しました。また、工廃削減により生産性が向上し、エネルギーや資源使用の効率化にもつながっています。

※4 工程内作業における不良品
※5 生産個数に対する工廃の割合

工廃発生の時間単位管理
（生産管理板を利用）

統一プログラムによる品質教育
（写真は検査技能伝承OJT）

ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）では、2012年度に、廃油のリサイクルによる有効利用を進めました。従来、特別管理産業廃棄物として処理されていた廃油を、リサイクル可能なかたちに分別することで、年間約10tを燃料として有効利用することができました。

ヤマハ（株）豊岡工場では、2011年度から希少金属を含む廃棄物を有効利用しています。研究開発部門から出る希少金属含有廃棄物について、従来の廃棄物としての委託処理から、精製・再生を行う外部業者への販売に切り替え、資源の有効活用につなげることができました。

木質廃材の有効利用

ヤマハグループでは、工程から発生する木質廃材の有効利用に取り組んでいます。ヤマハ（株）掛川工場では木取工程で発生した木質廃材の有効利用の一環として木くずを建材メーカーに売却し、ハードボードの原材料として活用いただいています。ハードボードは木くずをさらに細かく砕いて繊維状に解きほぐした後、水で攪拌し、成型熱圧処理した板状製品で、打抜加工や曲げ加工などの加工性に優れています。また、グリーン購入法の特定調達品目に指定されており、内装材、家具、工業用資材などさまざまに利用されている環境配慮型のリサイクル製品です。

売却用に仕分けされた木くず

ハードボード加工法

その他の有効利用例

（1）ピアノ運搬用具（スキッド）廃材を「緑のエコカーテン」用のプランターに再生

ピアノ運搬時に繰り返し使用　　使用期間終了後のスキッド

「緑のエコカーテン」に利用　　スキッド廃材でつくったプランター

（2）木粉をペレット化し、燃料やペットのトイレ用敷材として活用

ピアノ製造工程から排出された木粉をペレット化してつくられた「木粉ブリケット」

「木粉ブリケット」からつくられたペットのトイレ用敷材（猫砂）

（3）木質廃材部品を利用した工場見学来場者などへの記念品づくり

ギターのサウンドホール部分の廃材をコースターに

ピアノのハンマー端材をキーホルダーに

マリンバ音板端材を箸に

化学物質の管理と排出削減

ヤマハグループでは、化学物質の使用による人や環境への悪影響を最小化するために、PRTR法対象物質などの化学物質管理の徹底と、生産工程や製品からの排出削減に取り組んでいます。削減にあたっては、グループ横断的な組織として「グループ環境委員会」のもとに「化学物質ワーキンググループ」（2013年度から「リスク低減ワーキンググループ」）を設けており、その指示のもとで各事業所の化学物質部会が具体的な対応を実施しています。

現在、ヤマハグループの生産工程から排出される化学物質は、製品の塗装・接着時に発生するVOC（揮発性有機化合物） が中心です。VOCの排出量削減については、2006年度にグループ全体でのVOC使用や排出の状況を調査し、2008年度には排出量削減計画を策定。2010年度までに2000年度比で30%削減するという目標を設定し、グループ全体で化学物質の代替や削減に取り組んできました。

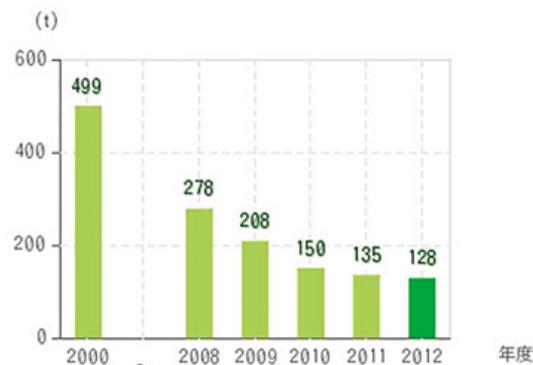
2012年度におけるPRTR法対象物質の環境への排出量は、前年度比で20%減少して45tとなりました。VOCの排出量については前年度比で5%減少、2000年度比では74%の減少となり、30%削減の目標を2008年度以降継続しています。その要因としては、生産工程の合理化や原材料の代替などの排出削減施策に加え、工場の統廃合や生産高の減少も含まれます。

なお、今後も全国楽器協会の定める自主目標に準拠し、引き続き2000年度比30%削減という目標を維持できるよう、活動を継続していきます。
（製品含有化学物質の管理についてはこちらをご参照ください。）

※1 PRTR：Pollutant Release and Transfer Register（環境汚染物質排出・移動登録）の略。PRTR法は「特定化学物質の環境への排出量の把握などおよび管理の改善の促進に関する法律」の略称。
※2 VOC（揮発性有機化合物）：塗料や接着剤に希釈剤などとして含まれ、光化学オキシダントや浮遊粒子状物質（SPM）の発生原因の一つと考えられている。

PRTR法対象物質　環境への排出量

※ヤマハ（株）本社・工場および国内生産系グループ企業

VOC（揮発性有機化合物）大気排出量

※ヤマハ（株）本社・工場および国内生産系グループ企業

ピアノ生産工程における化学物質排出削減

ヤマハ（株）掛川工場、ヤマハインドネシア、杭州ヤマハ楽器

掛川工場ではピアノ生産工程の統合を機に、2010年度から、一部部品の塗料について有機溶剤含有のものから水性塗料への切り替えを進めています。

2011年度はアップライトピアノ部品塗装の塗料、2012年度はグランドピアノ部品塗装の塗料について水性化を実現しました。これにより、塗装の乾燥工程から排出されるPRTR物質やVOCを、それぞれ2%以上削減できました。

また、海外のピアノ工場においても、塗料水性化の取り組みを推進しています。2012年度にはヤマハインドネシアでは多くのピアノ部品の着色工程での塗料を水性化し、杭州ヤマハ楽器では同様にピアノ部品塗装の一部を水性塗料に変更しました。

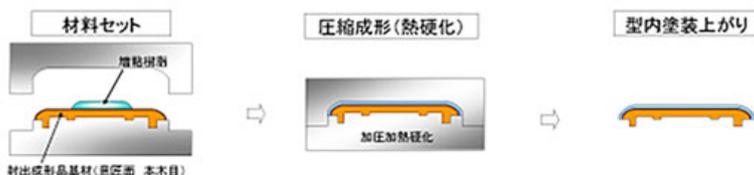
水性塗料を使用する工程では局所排気装置の稼動も不要になり、作業環境が改善されるとともに、省エネの面でも効果が出ています。

塗装工程の改善による化学物質排出削減

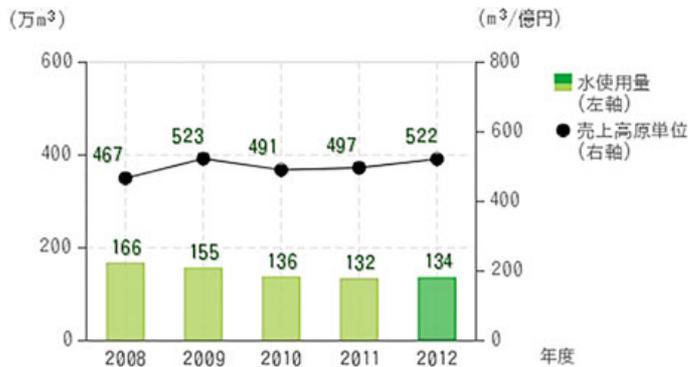
ヤマハグループでは、ピアノをはじめとする楽器や自動車用内装部品などにさまざまな塗装を施すことで、製品の美しさを最大限に引き出し、同時に長期の使用にも耐えるよう工夫しています。塗装にあたっては、塗料や有機溶剤の使用量の削減や環境への排出の削減など、環境への影響をできる限り少なくする塗装法を研究し続けており、これまでに静電塗装、粉体塗装、フローコーター塗装などを自社製品に合わせて用途開発し、生産に使用しています。

ヤマハファインテック（株）

ヤマハファインテック（株）では、2006年度から自動車用内装部品の塗装に「型内塗装」を順次採用し、塗料使用量と有機溶剤の大気排出量の削減に努めています。この方式は、通常、スプレー塗布のように塗料を微粒化してコーティングしなければならない3次元形状の製品について、微粒化せず液体状態のままで製品に塗膜を形成する新工法です。

また、型内塗装の採用にあたって、塗膜形成設備とともに透明成形樹脂も新たに開発しました。その結果、スチレンを含有しない塗料に変更することができ、この工程からのスチレン排出ゼロを実現できました。また、従来の開放系のスプレー塗装から、密閉系の型内塗装に切り替えることにより、90%以上の塗着効率を得ることができ、塗料使用量と有機溶剤の大気排出量を削減するとともに、作業現場の換気のための排気量を大幅に削減し、省エネルギーにも寄与することができました。今後も、型内塗装採用の部品を増加することでスチレンの排出抑制と省エネルギーにつとめていきます。

水資源の節減と再利用

ヤマハグループでは、1970年代前半から冷却水の循環利用や逆浸透膜（RO膜）装置などによる工程排水の再生利用、用水設備の漏洩対策などに取り組み、近年の水使用量は一定レベルで推移しています。2012年度の水資源の使用量は前年度並みの134万m^3でした。

水使用量

※ヤマハ(株)本社・工場および国内生産系グループ企業

主な取り組み

ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）では、1999年頃からウエハ製造工程から排出される廃水をリサイクルする設備を設置し、純水製造に使用する井水の揚水量を削減しました。また2003年度には、排水処理設備を全面更新し、排水処理能力を向上させました。その結果、年間約20万m^3の水を再生利用しています。

ヤマハ（株）豊岡工場では、逆浸透膜（RO膜）装置やイオン交換樹脂を用いて、管楽器の工程排水から不純物を取り除き、年間約7万m^3の水を再生利用しています。また、工場で使用する井水の漏洩対策として、地下にあった用水タンクや配管の地上化を実施しました。また、ヤマハ（株）埼玉工場の管楽器の生産工程を2011年に豊岡工場へ移管したことにともなって、水の供給についての見直しを開始しました。より効率的な水利用について検討を進めています。

逆浸透膜（RO膜）装置（豊岡工場）

ヤマハ（株）掛川工場では2004年度から、構内の排水処理施設を利用した工程排水リサイクルを実施しており、湿式塗装ブースの循環水として年間約1,000m^3再利用することで水使用量を削減しています。

湿式塗装ブース（掛川工場）

管楽器、打楽器の製造を行っている蕭山ヤマハ楽器では、工場移転（新設）にともなって最新鋭の廃水処理施設を導入し、2010年10月に稼動を開始しました。この施設は廃水を純水レベルまで再生する性能を備えており、同工場では廃水の約90％を工程用水として再利用しています。さらに2013年1月には、処理能力向上のために改造を行い、浙江省電気めっき企業汚染改善検収方案※1 に適合させました。

※1 電気めっき工場における環境保全のための浙江省の法律。電気めっき工程を持つ企業に、環境保全体制や設備などに関する56項目の要件を課しており、銅、ニッケルなどの金属については、一般の工場排水基準よりも厳しい基準が設定されています。

廃水処理施設

オフィスでの取り組み

ヤマハグループでは、工場など生産工程での環境保全活動と並行して、事務所や営業拠点といったオフィスにおける省エネや省資源・廃棄物削減などの活動を行っています。

オフィスでのCO_2排出量削減活動

ヤマハグループは、地球温暖化対策の一環として、オフィスにおけるCO_2排出量削減に取り組んでいます。

節電活動

ヤマハグループでは、震災の影響による電力供給不足を踏まえた活動として、2011年度には全国の事業所で節電に取り組み、2012年度も引き続き実施しています。

[節電のための主な施策]
照明間引き（照度確認の上で実施）、LED照明導入、広告灯の消灯、エレベーター運休、電気使用量実績の通知による従業員への意識づけなど

「クールビズ／ウォームビズ運動」の実施（2005年～）

夏期（6～9月）（2011年度は5月～10月）・・・ノーネクタイなどの軽装を推奨し、冷房温度を28℃以上に設定
冬期（11～3月）・・・着衣の工夫などによって、暖房器具に頼りすぎず暖房温度を20℃以下に設定

クールビズ／ウォームビズ　社内啓発用ポスター

「ライトダウンキャンペーン活動（環境省）」への参加（2006～）

屋外広告看板などの照明を消灯することで、日常の照明使用を実感し節電意識を高める活動に、事業所・施設単位で参加
2012年度実績：18施設で実施。3,160kwh／1,190kg-CO_2の排出削減

「緑のエコカーテン活動」（2009～）

建物の窓辺や壁にアサガオなどのつる性植物を植えて省エネ効果および意識づけを図る活動を行っています。2012年度は国内の10カ所以上の事業所が「緑のエコカーテン」に参加しました。2011年8月に浜松市で開催された「緑のカーテン全国フォーラム」での見学会場に続いて、2012年9月には「浜松市緑化推進リーダー研修」で一般の方々にもヤマハ（株）本社の緑のカーテンをご見学いただきました。

ヤマハ（株）本社

ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）

ヤマハ労働組合

「浜松市緑化推進リーダー研修」見学会の様子

（株）ヤマハリゾートのつま恋や（株）ヤマハミュージックリテイリング倉敷店では、ロビーや店舗のウィンドウ外側に緑のカーテンを設置し、お客様にも涼しさ、カーテンの効果を感じていただきました。

（株）ヤマハリゾート つま恋 ロビー前に設置

（株）ヤマハミュージックリテイリング倉敷店

森林・生物多様性保全への取り組み

ヤマハグループは、CSR方針および環境方針に基づいて、森林や生物多様性の保護、保全につながる取り組みのひとつとして、国内外における植林活動を行っています。

→ ヤマハグループCSR方針
→ ヤマハグループ環境方針

インドネシア植林活動「ヤマハの森」第2期活動

Yamaha Forest

ヤマハ（株）およびインドネシア現地法人6社※1

ヤマハ（株）とインドネシア現地法人6社は、2005年度から2009年度まで実施したインドネシアでの植林活動、第1期「ヤマハの森」に続いて、2010年度から2014年度まで5カ年の計画で第2期「ヤマハの森」活動を進めています。
インドネシアは世界の生物種の宝庫でありながら、近年その豊かな生物多様性が急速に失われています。第1期活動では、森林機能の回復に向けて、西ジャワ州スカブミ県内の県有地約127haに約11万本の苗木を植えました。また、植林活動を現地法人の従業員や地元小中学生への環境教育にも役立てました。
第2期の活動は、学術的調査に基づく樹種の選定や植栽計画により、その地域特性に合った天然林の再生、生態系の回復をめざし、（独）国際協力機構（JICA）やインドネシア政府林業省と共同で、西ジャワ州クニンガン県にあるチレメイ山国立公園の森林火災跡地（約50ha）で実施します。
2012年度は11月に現地で植林イベントを開催し、ヤマハ（株）と現地法人の従業員、行政関係者、地元住民や小学生など約210人が集まり、関係者挨拶や活動報告などのセレモニー、参加者による記念植樹を行いました。また参加した子どもたちへの環境教育も併せて実施しました。
2012年度末までに、調査に基づいて選定した在来種18種類、約24,000本の苗木を植えており、今後は、2014年度末までに約5万本の植林を計画しています。
なお、「ヤマハの森」活動は2013年度、第1期から数えて9年目となり、当初植林したエリアには順調に森が形成され始めています。

植樹する参加者たち

小学生たちへの環境教育

現在の第1期「ヤマハの森」の様子

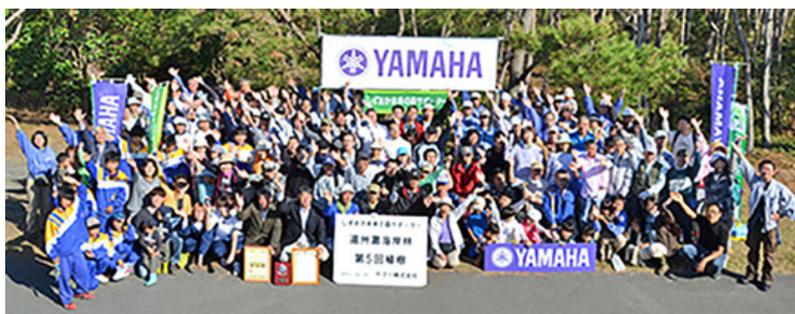
※1 ヤマハ・インドネシア、ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング・インドネシア、ヤマハ・ミュージック・インドネシア・ディストリビューター、ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング・アジア、ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア、ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチュアリング・インドネシアの6社

遠州灘海岸林の再生支援活動

ヤマハ（株）

ヤマハ（株）では、環境保全活動の一環として、2007年3月に静岡県および浜松市と「しずおか未来の森サポーター」協定を締結し、松くい虫被害の深刻な遠州灘海岸林の再生支援活動に取り組んでいます。
2012年10月にはヤマハグループの従業員とその家族、公募による一般市民の方々、関係者を含め約150人が参加して6回目の植林活動を実施し、ヤブニッケイ、ヒメユズリハなどの

樹種5種類、合計200本の植樹を行いました。植樹作業の後には、環境講話として、公園緑地における外来種対策などについて浜松市職員の方よりお話いただき、参加者一同、地域の緑の環境づくりについて学びました。なお、ヤマハリビングテック（株）より、同社のシステムキッチン工程等から排出される木質系廃材を利用して作られた培養土を2009年の第3回活動より引き続きご提供いただき、苗木の植え付け用に使用しました。また各家庭でもご利用いただけるように、培養土を参加者に記念品として配布しました。今後も地域と連携し、従業員や一般市民の皆様の参加による植林や整備などの活動を継続していきます。

環境講話

参加者 集合写真

地域における取り組み

ヤマハグループでは、工場や営業拠点など事業所を置く地域で、清掃活動や植林などの環境保全活動に継続して取り組んでいます。また、地域における地球温暖化防止活動などにも協力しています。

地域クリーン作戦の実施

ヤマハグループの国内生産系事業所では、環境保全および社会貢献の一環として「地域クリーン作戦」を毎年6月の「環境月間」に合わせて実施しています。この活動は、各事業所やグループ企業が事業所周辺のゴミの回収や清掃をするもので、毎年多くの従業員とその家族が参加しています。2012年度は10事業所・830人が活動しました。

地域における植林活動

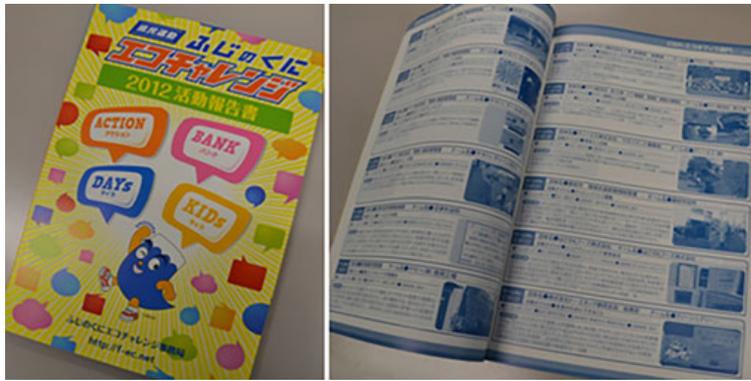
ヤマハグループでは、重要な事業拠点である日本国内およびインドネシアでの植林活動を続けています。

→ インドネシア植林活動「ヤマハの森」について
→ 海岸林再生支援活動（しずおか未来の森サポーター）について

地域の環境活動への協力

ヤマハグループは、事業拠点地域における地球温暖化防止などの環境活動へ協力しています。

（1）静岡県温暖化防止県民運動への協力

ヤマハ（株）は、静岡県が推進する「ふじのくにエコチャレンジ」（2010年度までは「STOP温暖化アクションキャンペーン」）に2007年度から実行委員として参加し、静岡県内の市民グループや個人、企業、学校などの温暖化防止活動推進に協賛しています。一般家庭の優れた取り組みに対してヤマハ賞を贈るとともに、ヤマハグループ各事業所での活動を「ふじのくにエコチャレンジ」に登録して、活動を推進しています。

「ふじのくにエコチャレンジ」2012活動報告書

（2）静岡県掛川市の環境活動への協力

ヤマハ（株）掛川工場では、地域貢献、環境保全活動の一環として、2007年度から掛川市環境基金に協賛しています。掛川工場から排出される古紙を環境団体へ毎年約20トン提供し、その売上金が環境基金として積み立てられています。
同基金は、掛川市内の小中学校への太陽光発電設置に活用されました。2011年2月には、全31校への設置が完了したことを記念して、ヤマハ（株）を含む協賛14社に同市から感謝状が授与されました。また、2012年10月には「希望の森パートナーシップ協定」を掛川市と締結し、掛川市の森林保全活動の支援や活動へ参加しています。同市内の（株）ヤマハリゾートつま恋も同協定を締結しています。

イベント開催における環境配慮

ヤマハグループでは、自らが開催、または協賛するイベントにおける環境配慮を推進しています。

【環境に配慮したゴルフ大会の開催】　ヤマハ（株）

ヤマハ（株）は、ヤマハ発動機（株）と共同で年1回開催しているゴルフ大会「ヤマハレディースオープン葛城」において、環境に配慮した運営を目指し、さまざまな取り組みを実施しています。地球温暖化対策として、大会で消費される電力への「グリーン電力証書」の導入や、来場者への公共交通機関利用や相乗りの呼びかけなどを行っています。
そのほか、お客様のご協力をいただきながらゴミの回収や分別、リサイクルPETボトルや間伐材で作った割り箸の使用など、廃棄物の削減や資源の有効活用に取り組んでいます。

2013年4月の開催時に導入された「グリーン電力証書」

相乗りご協力来場者へのグッズ抽選会

ゴミ分別のためのエコステーション

環境パフォーマンスデータ

環境会計/環境データ/サイト別環境データ/ISO14001認証サイト/ヤマハグループ環境活動の経緯について紹介します。

環境会計

- （環境会計）ヤマハグループ
- （環境会計）リゾート施設
- （環境会計）海外生産系グループ企業

環境データ

- （環境データ）ヤマハグループ（1）
- （環境データ）ヤマハグループ（2）
- （環境データ）リゾート施設
- （環境データ）海外生産系グループ企業
- （環境データ）国内営業系

サイト別環境データ

- （サイト別データ）国内生産系（1）
- （サイト別データ）国内生産系（2）
- （サイト別データ）リゾート施設
- （サイト別データ）海外生産系（1）
- （サイト別データ）海外生産系（2）
- （サイト別データ）国内営業系

ISO14001認証サイト

ヤマハグループ環境活動の経緯

（環境会計）ヤマハグループ

ヤマハ（株）は、環境保全活動の効果を定量的に評価するツールとしての環境会計を1999年度より開示しています。その後、国内生産系グループ企業およびリゾート施設にも導入し、2004年度からは一部の海外生産系グループ企業へと展開しています。

ヤマハグループ（ヤマハ（株）および国内生産系グループ企業）

環境コスト

ヤマハグループの2012年度の環境設備投資は、前年度と比較して0.15億円減少し、1.50億円となりました。
主な設備投資は、総合排水処理設備更新やその他ユーティリティ設備の更新です。

環境コスト			（単位:百万円）	
		内容	設備投資（※1）	費用（※2）
事業エリア内コスト	公害防止	大気、水質、土壌汚染防止など	101.4	239.9
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層保護など	40.2	70.5
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	5.0	334.2
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	0.7	64.0
管理活動コスト		環境教育、ISO14001、構内緑化など	2.2	331.6
研究開発コスト		環境配慮製品、仕様開発など	-	128.2
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	20.2
環境損傷コスト		地下水の浄化、Sox賦課金など	0.3	12.4
計			149.7 (-15.2)	1200.9 (-144.7)
（　）は対前年度比				

※1 設備投資とは、環境保全を目的とした設備投資額です。個々の設備の購入額に、当該設備の購入目的のうち「環境保全」が占める度合いによって設定された按分比（0.1、0.5、1）を乗じて計算しました。
※2 費用とは、環境保全活動に費やした人件費および経費です。人件費は、環境保全活動に充てた業務時間を各部門の管理者が推計し、各社共通で定めた人件費単価を乗じて算出しました。
経費は、投資と同様に外部への支払い額に按分比（0.1、0.5、1）を乗じて計算しました。減価償却費は含んでいません。

環境設備投資

環境費用

環境効果

1. 環境保全効果

ヤマハグループのCO_2排出量は、前年度と比較して0.16万t減少し、6.11万tとなりました。

水使用量については2万m^3増加し、134万m^3となりました。

また、廃棄物の再資源化などによるゼロエミッションの推進により、廃棄物最終埋立処分量の削減を進めていますが、アスベスト廃棄物の埋め立て処分により前年度より8.7t増加し、13.5tとなりました。化学物質の排出量は11t減少し、45tとなりました。

環境保全効果				
内容	単位	2011年度	2012年度	削減量
CO_2排出量	万t−CO_2	6.27	6.11	0.16
温室効果ガス排出量	万t−CO_2	0.69	0.74	-0.05
水使用量	万m^3	132	134	-2
廃棄物最終埋立処分量	t	4.8	13.5	-8.7
化学物質（※3）排出量	t	56	45	11
代替フロンガス排出量	t	0.0	0.0	0.0

※3 PRTR法対象物質のうち、ヤマハグループが使用している化学物質を指します。

2. 経済効果

光熱費は前年度と比較して9,200万円増加し、23億300万円となりました。水道料金はほぼ横ばい、下水道料金は約200万円減少し、それぞれ1,800万円、3,000万円となりました。廃棄物処分費用は約2,000万円の節約となり、1億4,700万円となりました。

また、廃棄物の有価物化を推進した結果、売却益が2億5,500万円となり、トータルでは1億8,500万円の経済効果となりました。

なお、数値はいずれも帳簿上の実際の数値であり、推計に基づくみなし効果は含まれておりません。

経済効果		（単位：百万円）	
内容	2011年度	2012年度	金額
節約金額合計			-71
光熱費節約	2,211	2,303	-92
水道料金節約	18	18	0
下水道料金節約	32	30	2
廃棄物処分費用	167	147	20
有価物売却益	167	255	255
経済効果			185

→ 環境パフォーマンスデータ　環境会計（2）：リゾート施設
→ 環境パフォーマンスデータ　環境会計（3）：海外生産系グループ企業

（環境会計）リゾート施設

リゾート施設

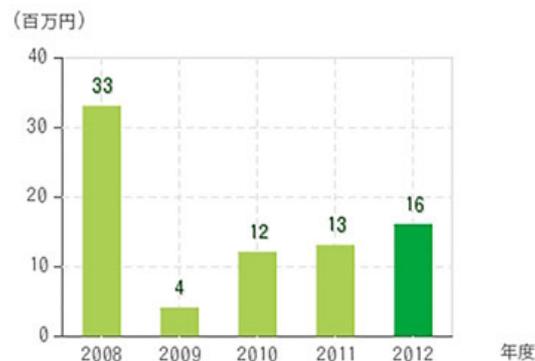
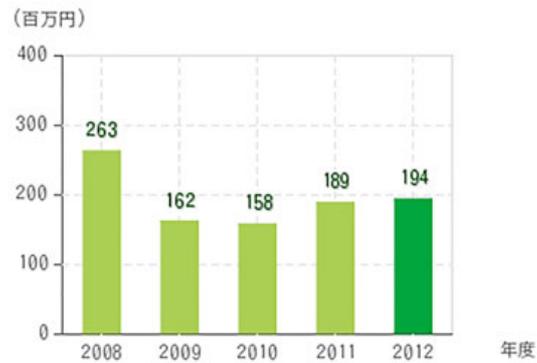
環境コスト

2012年度の環境設備投資は、全体として前年度より300万円増加し、1,580万円となりました。主な設備投資は、照明の更新（つま恋）やゴルフコース内排水改善や電動カート（葛城ゴルフ倶楽部）などです。環境費用の内訳で主なものは、構内の緑化に関する費用です。

環境コスト				単位：百万円
		内容	投資（※1）	費用（※2）
事業エリア内コスト	公害防止	大気、水質、土壌汚染防止など	11.3	20.7
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層破壊など	2.5	2.4
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	2.0	46.0
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	0.0	1.2
管理活動コスト		構内緑化、環境教育、など	0.0	122.2
研究開発コスト		環境配慮製品サービスの開発など	-	1.0
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	0.7
環境損傷コスト		地下水の浄化など	0.0	0.0
計			15.8（3.0）	194.1（5.0）
（　　）は対前年度比				

※1 設備投資とは、環境保全を目的とした設備投資額です。個々の設備の購入額に、当該設備の購入目的のうち「環境保全」が占める度合いによって設定された按分比（0.1、0.5、1）を乗じて計算しました。

※2 費用とは、環境保全活動に費やした人件費および経費です。人件費は、環境保全活動に充てた業務時間を各部門の管理者が推計し、各社共通で定めた人件費単価を乗じて算出しました。
経費は、投資と同様に外部への支払い額に按分比（0.1、0.5、1）を乗じて計算しました。減価償却費は含んでいません。

環境設備投資

環境費用

環境効果

1. 環境保全効果

2012年度はCO_2排出量が100t増加、水使用量は34,000m^3増加、廃棄物廃棄処分量が30t減少しています。

環境保全効果				
	単位	2011年度	2012年度	削減量
CO_2排出量	万t−CO_2	0.89	0.90	-0.01
水使用量	万m^3	57.5	60.9	-3.4
廃棄物廃棄処分量	千t	0.047	0.017	0.030
				マイナス（-）は増加を表す。

2. 経済効果

2012年度の光熱費は前年度と比較して1,380万円増加、水道料金は270万円増加、廃棄物処分費用は70万円の増加となりました。経済効果はトータルでマイナス1,720万円となり、前年度に続きマイナスとなりました。

経済効果			単位：百万円
内容	2011年度	2012年度	節約金額
節約金額計			-17.2
光熱費節約	314.5	328.3	-13.8
水道料金節約	79.3	82.0	-2.7
廃棄物処分費用	26.8	27.5	-0.7
有価物売却益	0.2	0.3	0.3
経済効果			-16.8
			マイナス（-）は増加を表す。

（環境会計）海外生産系グループ企業

海外生産系グループ企業

ヤマハグループでは、2004年度から海外生産系グループ企業のうち、インドネシアの2社について環境会計を導入し、さらに2006年度からはインドネシアの他の3社へも拡大しました。現在ではインドネシアのすべての生産系グループ企業に環境会計を導入しています。

集計対象：
ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチュアリング・インドネシア
ヤマハ・インドネシア
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング・アジア
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング・インドネシア
ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア

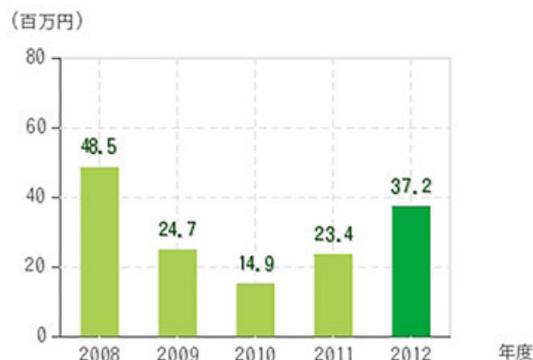
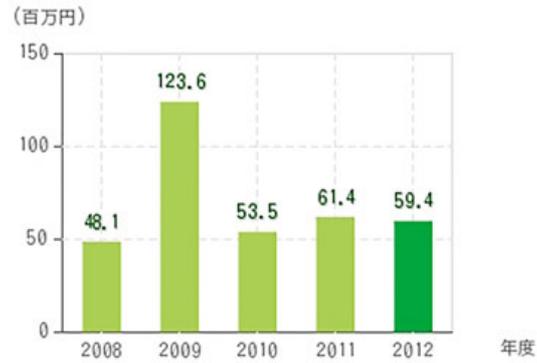
環境コスト

2012年度の環境設備投資は、全体としては3,720万円となりました。主な設備投資は排水処理設備、LED照明、塗装ブース改修、貯水槽、貯油施設などです。環境費用は5,940万円でした。

環境コスト				**単位：百万円**
		内容	投資（※1）	費用（※2）
事業エリア内コスト	公害防止	大気、水質、土壌汚染防止など	16.8	19.0
	省エネルギー他	温暖化防止、オゾン層破壊など	17.3	1.6
	廃棄物他	廃棄物再資源化、省資源、節水など	2.1	25.8
上・下流コスト		製品リサイクル、物流改善など	0.9	2.2
管理活動コスト		環境教育、ISO14001、構内緑化など	0.0	10.1
研究開発コスト		環境配慮製品、仕様開発など	-	0.8
社会活動コスト		社会貢献など	0.0	0.0
環境損傷コスト		地下水の浄化など	0.0	0.0
計			37.2（13.9）	59.4（-2.0）
			（　　）は対前年度比	

※1 設備投資とは、環境保全を目的とした設備投資額です。個々の設備の購入額に、当該設備の購入目的のうち「環境保全」が占める度合いによって設定された按分比（0.1、0.5、1）を乗じて計算しました。

※2 費用とは、環境保全活動に費やした人件費および経費です。人件費は、環境保全活動に充てた業務時間を各部門の管理者が推計し、各社共通で定めた人件費単価を乗じて算出しました。
経費は、投資と同様に外部への支払い額に按分比（0.1、0.5、1）を乗じて計算しました。減価償却費は含んでいません。

環境設備投資

環境費用

環境効果

1. 環境保全効果

　2012年度は前年度に比べ、CO_2排出量は1,200t減少、水使用量は12,000m^3増加、廃棄物廃棄処分量は40t減少しています。

環境保全効果				
	単位	2011年度	2012年度	削減量
CO_2排出量	万t−CO_2	4.34	4.22	0.12
水使用量	万m^3	34.6	35.8	-1.2
廃棄物廃棄処分量	千t	0.50	0.46	0.04
マイナス（-）は増加を表す。				

2. 経済効果

　2012年度の光熱費は前年度と比較して4,280万円増加、水道料金は70万円増加、下水道料金は200万円増加、廃棄物処分費用は90万円の減少となりました。廃棄物の有価物化による売却益3,250万円と合わせてトータルで-1,210万円となり、経済効果としては前年度より減少しました。

経済効果			単位：百万円
内容	2011年度	2012年度	節約金額
節約金額合計			-44.5
光熱費節約	394.9	437.7	-42.8
水道料金節約	26.4	27.1	-0.7
下水道料金節約	7.2	9.2	-2.0
廃棄物処分費用	12.0	11.1	0.9
有価物売却益	21.1	32.5	32.5
経済効果			-12.1
マイナス（-）は増加を表す。			

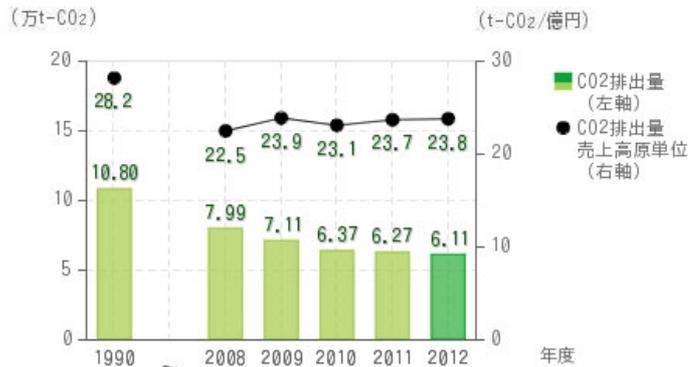
（環境データ）ヤマハグループ（1）

ヤマハグループ（ヤマハ（株）および国内生産系グループ企業）

CO_2 排出量（エネルギー起源によるもの）

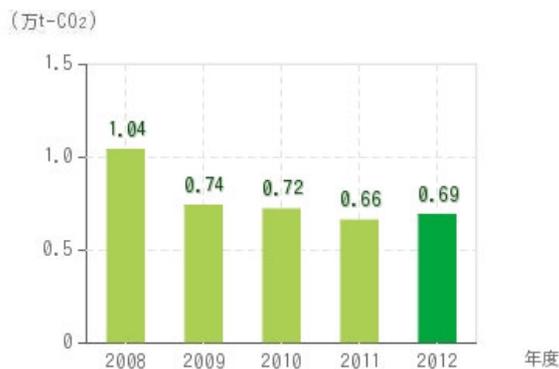
2012年度におけるヤマハグループ国内におけるCO_2 排出量は前年度比より0.16万t- CO_2 減少し、6.11万t- CO_2 でした。1990年度比では44%の削減となっています。本社工場のグランドピアノ生産工程の掛川工場への統合や、埼玉管楽器工場の豊岡工場統合における各種施策の効果に加えて、経済環境の悪化による生産量の減少によるものです。

また、CO_2 排出量売上高原単位は、売上高減少の影響により23.8t- CO_2 /億円となり、前年度比で0.5%増加しました。

CO_2 排出量（エネルギー起源によるもの）

CO_2 以外の温室効果ガス排出量[※1]

2012年度の、CO_2 以外の温室効果ガス排出量は0.69万tとなり、前年度より0.03万t増加しました。要因は、生産品目の変動により使用ガスの種類が変動したためです。

※1 主に六フッ化イオウ、パーフルオロカーボン類です。

CO_2 以外の温室効果ガス排出量

※集計方法を見直し、過年度の値について修正を実施しました。

エネルギー使用量の内訳

2012年度のエネルギー総使用量は前年度より14TJ減少して747TJとなりました。
電気、ガス（都市ガス、LPG,LNG）が全体の89%を占めています。

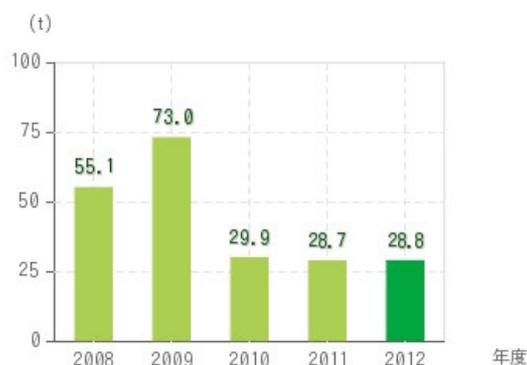
エネルギー使用量の内訳

代替フロン使用量

国内のヤマハグループではオゾン層保護に向けて1993年に特定フロン類の全廃を達成しました。その後、金属材料の脱脂洗浄工程で使用されている代替フロン（HCFC類）についても削減を進め、2005年度に全廃を達成しています。

NOx（窒素酸化物）排出量

NOxは重油、コークス、LPGなどの燃焼により発生します。2012年度は前年度並みの28.8tの排出量となりました。

NOx（窒素酸化物）排出量

SOx（硫黄酸化物）排出量

SOxは主に重油、コークスなどの燃焼によって発生します。燃料中の硫黄含有量に影響されるため、ヤマハグループ国内では低濃度硫黄の燃料を採用しています。2012年度は、前年度より2.1t減少して14.1tの排出量となりました。

SOx（硫黄酸化物）排出量

※ 集計方法を見直し、過年度の値について修正を行いました。

PRTR[※3]法への対応

2012年度におけるPRTR法対象物質の全取扱量は、前年度に比べ2.6%減少し、302tとなりました。環境への排出量についても11t減少し、45tとなりました。

なお、環境へ排出された45tのうち、塗装工程などから排出されるスチレン、トルエン、キシレンが約85%を占めており、これらを含むVOC排出削減活動に継続的に取り組んでいます。

※3

PR　法　物質リ 環境への排出量

※ 過年度の値について修正を行いました。

ヤマハグループPRTR結果（2012年度：国内）

第1種指定化学物質			取扱量の合計	環境への排出量				移動量		その他
順位	政令番号	物質名		大気排出量	水域排出量	土壌排出量	事業所内埋立量	廃棄物移動量	下水道移動量	消費・製品等
1	240	スチレン	216.2	19.6	0.0	0.0	0.0	2.3	0.0	194.3
2	300	トルエン	13.9	13.7	0.0	0.0	0.0	0.1	0.0	0.0
3	374	フッ化水素及びその水溶性塩	13.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	13.8
4	438	メチルナフタレン	11.2	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	11.2
5	232	N,N-ジメチルホルムアミド	11.0	0.0	0.0	0.0	0.0	3.4	0.0	7.6
6	20	2-アミノエタノール	9.6	0.01	0.0	0.0	0.0	9.2	0.0	0.3
7	80	キシレン	5.0	4.8	0.0	0.0	0.0	0.3	0.0	0.0
8	384	1-ブロモプロパン	2.3	1.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6
9	53	エチルベンゼン	2.3	2.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
10	309	ニッケル化合物	2.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	1.9
11	420	メタクリル酸メチル	2.1	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0
12	308	ニッケル	1.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.9
13	354	フタル酸ジ-ノルマル-ブチル	1.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.9	0.0	0.4
14	407	ポリ（オキシエチレン）=アルキルエーテル（アルキル基の炭素数が12から15までのもの及びその混合物に限る）	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.1

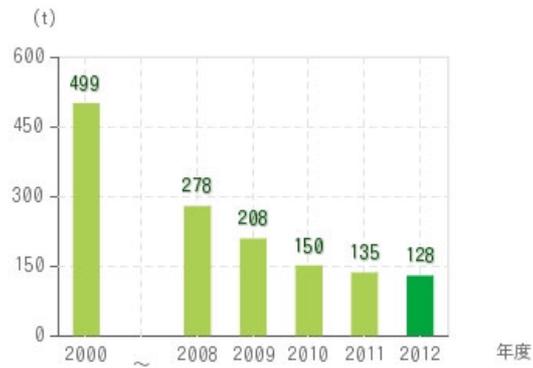
15	144	無機シアン化合物（錯塩及びシアン酸塩を除く）	0.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.9
16	134	酢酸ビニル	0.8	0.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
			0.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7
18	71	塩化第二鉄	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6
19	276	3,6,9-トリアザウンデカン-1,11-ジアミン（別名テトラエチレンペンタミン）	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4	0.0	0.2
20	87	クロム及び3価クロム化合物	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5	0.0	0.1
21	132	コバルト及びその化合物	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5
22	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	0.5	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
23	395	ペルオキソ二硫酸の水溶性塩	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3
24	448	メチレンビス（4,1-フェニレン）=ジイソシアネート	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3
25	349	フェノール	0.2	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
26	405	ホウ素化合物	0.2	0.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
27	258	1,3,5,7-テトラアザトリシクロ[3.3.1.1（3,7）]デカン（別名ヘキサメチレンテトラミン）	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
28	411	ホルムアルデヒド	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
29	410	ポリ（オキシエチレン）=ノニルフェニルエーテル	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
30	59	エチレンジアミン	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
		その他	0.7	0.1	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	0.4
		合計	301.7	44.8	0.1	0.0	0.0	17.6	0.0	239.0

※ 第1種指定化学物質（462種）の取り扱い量0.1t以上の物質について記載しています。
四捨五入により合計値の一部は一致しない場合もあります。

VOC（揮発性有機化合物）大気排出量

ヤマハグループは、製品の塗装や接着工程などで生じる揮発性有機化合物（VOC）の排出削減に取り組んでいます。VOCは大気汚染となる光化学オキシダントや浮遊粒子状物質（SPM）の発生原因の一つと考えられており、トルエン、キシレン、酢酸エチルなど多種多様な物質が含まれます。

2006年度より、ヤマハグループにおけるVOC排出削減ワーキンググループを発足し、各事業所におけるVOCの使用、排出状況の調査、削減施策の検討を行っています。2010年度までに2000年度比で30%削減の目標に向け取り組みを進めた結果、2010年度には2000年度比で約70%削減することができ、以降もさらに削減し、2012年度は2000年度比74%の削減となりました。

VOC（揮発性有機化合物）大気排出量

（環境データ）ヤマハグループ（2）

ヤマハグループ（ヤマハ（株）および国内生産系グループ企業）

廃棄物発生量[※1]・埋立率

ヤマハグループ国内での2012年度の廃棄物発生量は6.0千tとなり、前年度より0.8千t減少しました。排水処理施設の導入による廃酸、廃アルカリなどの社内処理の推進や、分別の徹底による有価物化の促進、歩留まり向上による廃棄物の削減施策によるものです。埋立率については、ヤマハ（株）および国内生産系グループ企業でゼロエミッション[※2]を維持し、全体では0.22%となりました。埋立率の上昇は、工場内の設備や建材のアスベストフリー化を進めている影響によるものです。

※1 ここでの廃棄物発生量には、産業廃棄物、一般廃棄物（行政委託を除く）、有価物を含みます。2011年度からは、工場内でリサイクルされた廃棄物は含まないよう集計方法を変更しました。
※2 ゼロエミッション：ヤマハグループでは「廃棄物の最終埋立処分量を発生量の1%以下とする」と定義しています。

廃棄物発生量・埋立率

※埋立率の過年度の値について修正を行いました。

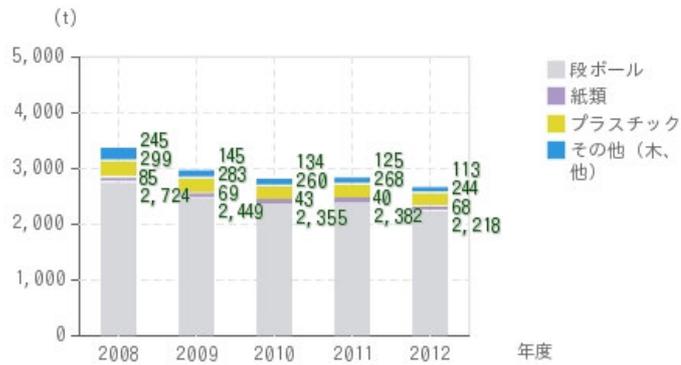
水使用量

2012年度におけるヤマハグループ国内の水資源の使用量は、前年度並みの134万m^{3}となりました。

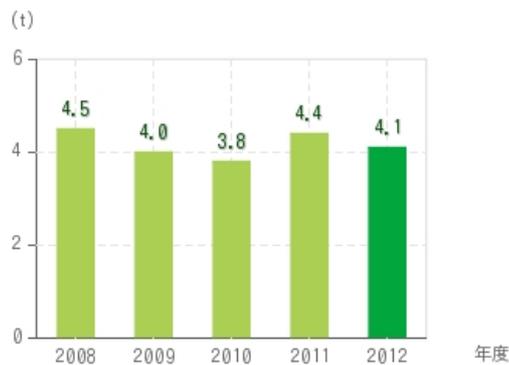
水使用量

容器包装使用量

2012年度のヤマハ（株）の国内における容器包装材使用量は、前年度より173t減少し、2,643tでした。

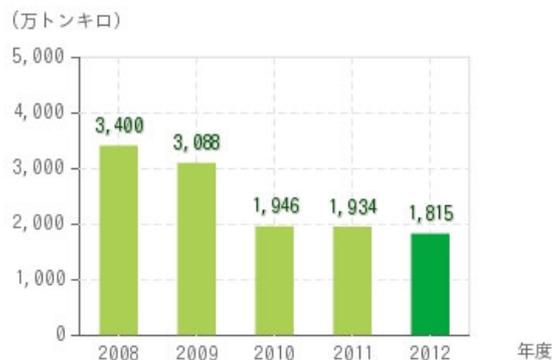
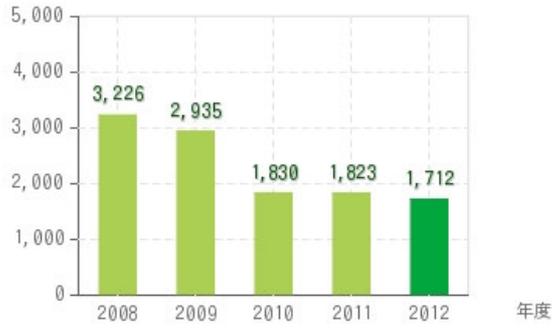
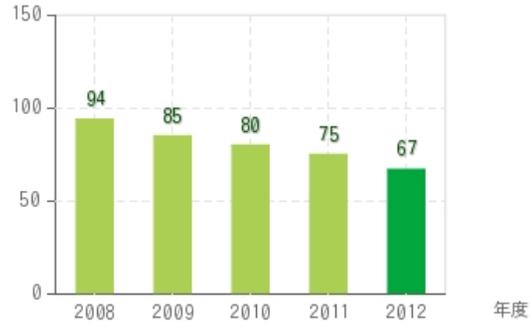
容器包装使用量

BOD排出量

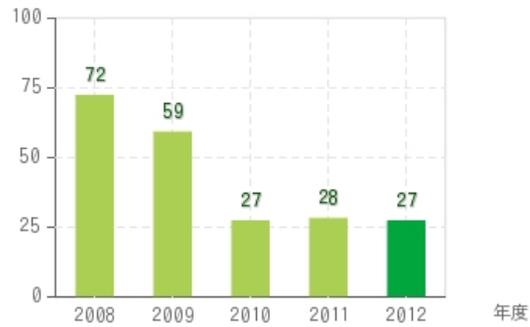
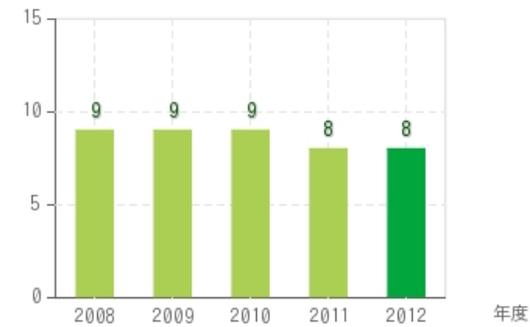
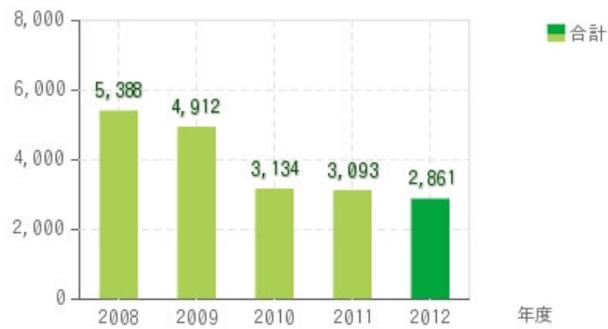
2012年度における公共用水域へのBOD排出量は、前年度より0.3t減少し4.1tとなりました。

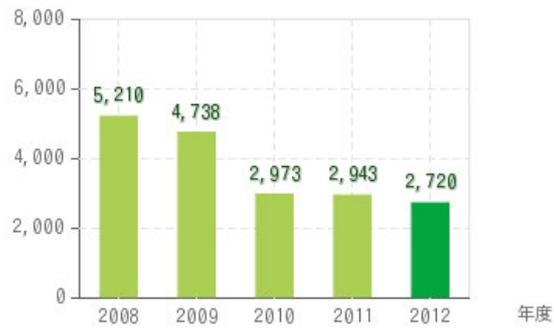
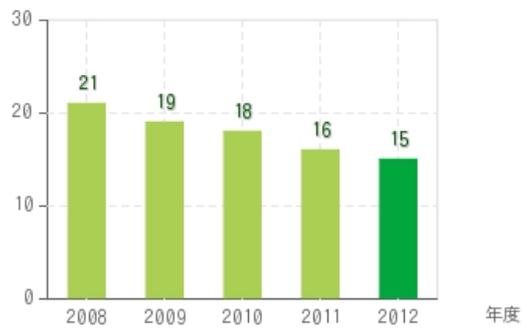
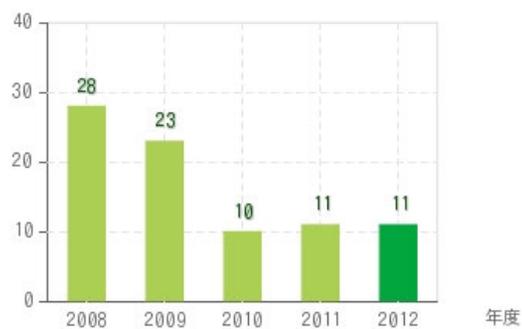
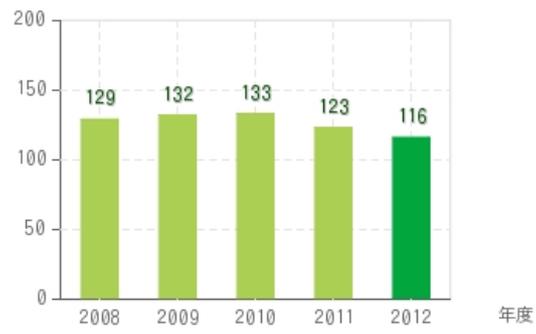
BOD排出量

※集計方法の見直しにより、過年度の数値について修正を行いました。

物流CO_2排出量

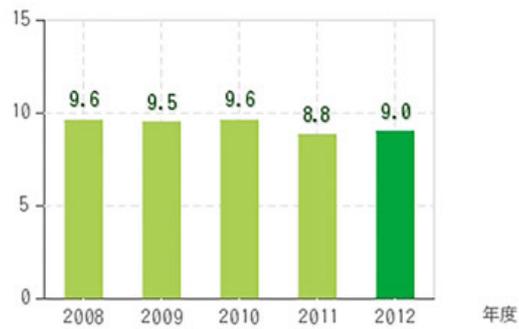
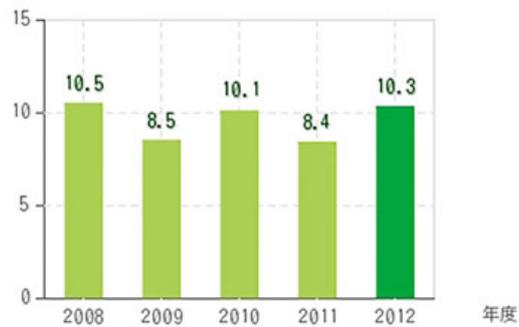
2012年度におけるヤマハグループ国内の総輸送量は、前年度比で6.2%減少し、1,815万トンキロ（t×km）となりました。CO_2排出量については前年度比で7.5%減少し、2,861t-CO_2となりました。

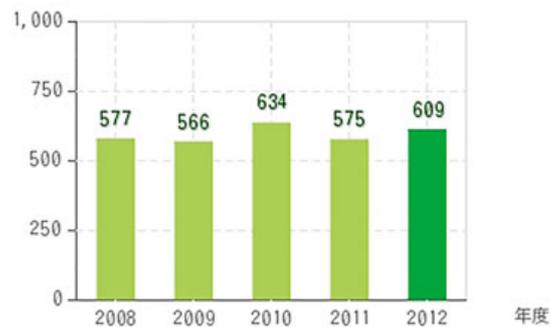
物流総輸送量（合計）

物流総輸送量（中・近距離輸送）　内訳：（トラック）

物流総輸送量（遠距離輸送）　内訳：（鉄道）

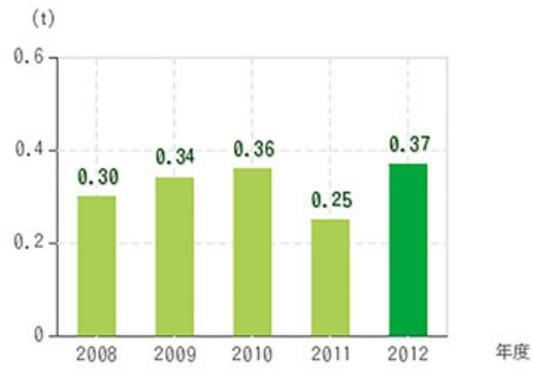
物流総輸送量（遠距離輸送）　内訳：（フェリー）

物流総輸送量（遠距離輸送）　内訳：（航空機）

物流CO2 排出量（合計）

物流CO2 排出量（中・近距離輸送）　内訳：（トラック）

物流CO2 排出量（遠距離輸送）　内訳：（鉄道）

物流CO2 排出量（遠距離輸送）　内訳：（フェリー）

物流CO2 排出量（遠距離輸送）　内訳：（航空機）

（環境データ）リゾート施設

リゾート施設

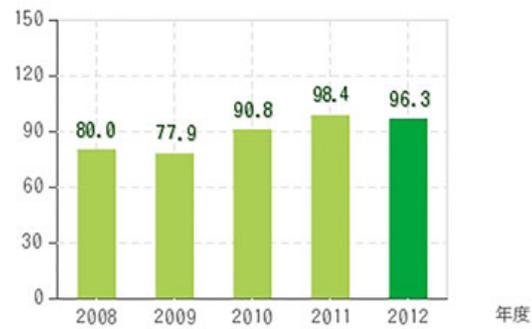
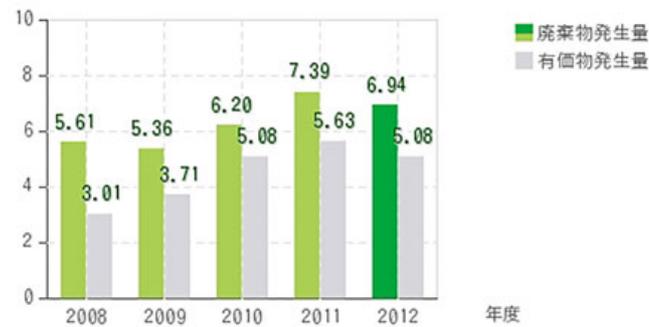
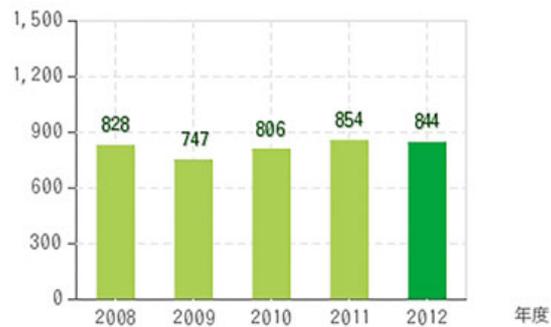
CO2 排出量（エネルギー起源によるもの）

NOx（窒素酸化物）排出量

SOx（硫黄酸化物）排出量

※過年度の値について修正を行いました。

水使用量

BOD（生物化学的酸素要求量）

廃棄物・有価物発生量

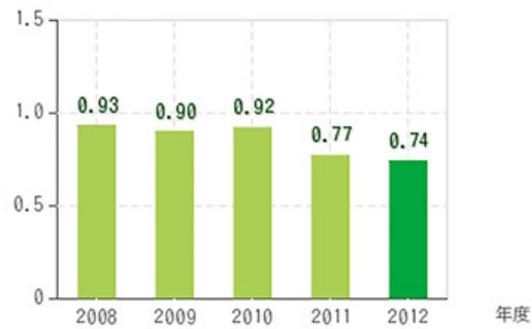
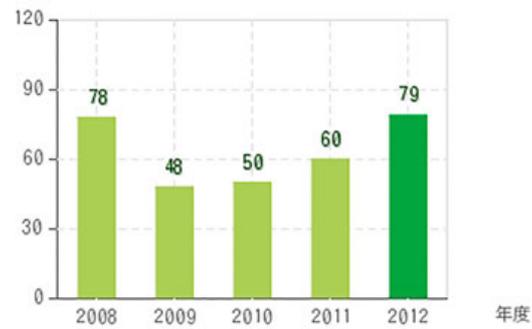
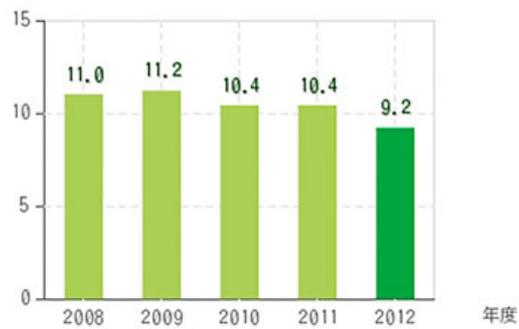
（環境データ）海外生産系グループ企業

海外生産系グループ企業

CO2 排出量（エネルギー起源によるもの）

廃棄物・有価物発生量

水使用量

（環境データ）国内営業系

国内営業系事業所

CO_2 排出量（エネルギー起源によるもの）

廃棄物排出量

水使用量

（サイト別データ）国内生産系（1）

本社地区

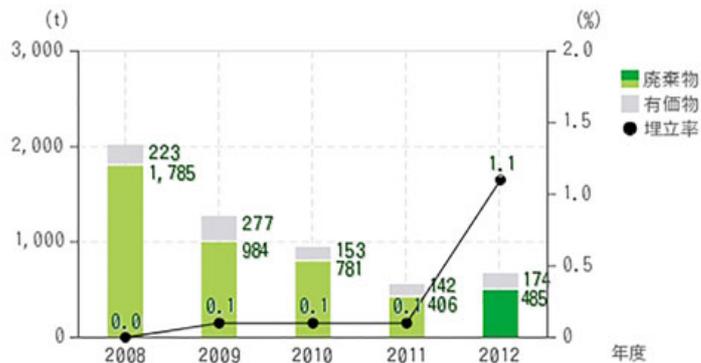
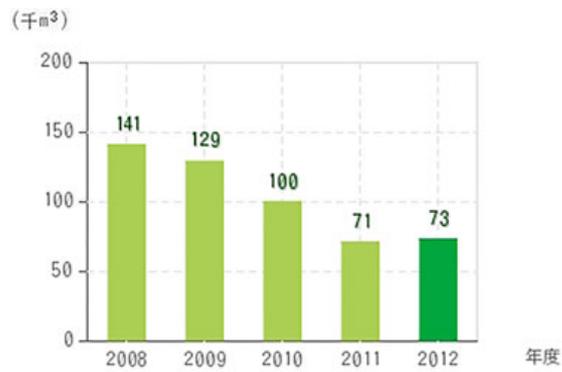
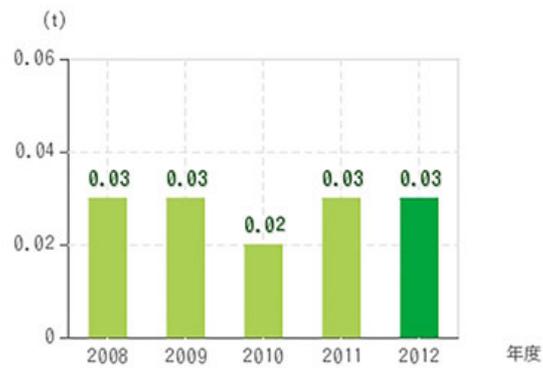
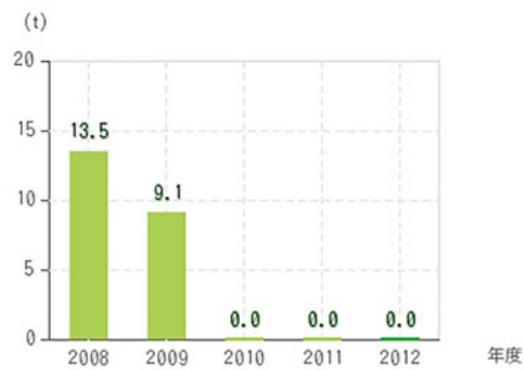
（株）ヤマハミュージックジャパン、（株）ヤマハビジネスサポート、（株）ヤマハトラベルサービス、（株）ヤマハアイワークス、労働組合などを含む

事業内容	AV機器、情報通信機器、電子機器、弦打楽器、PA機器、防音室の開発・設計・販売並びに本社機能
所在地	静岡県浜松市
従業員数	2,731人
敷地面積	225,600m^2

<主な環境データ>

本社地区：CO2 排出量（エネルギー起源によるもの）

本社地区：NOx・SOx排出量

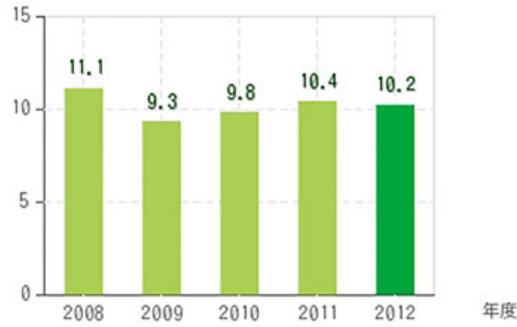
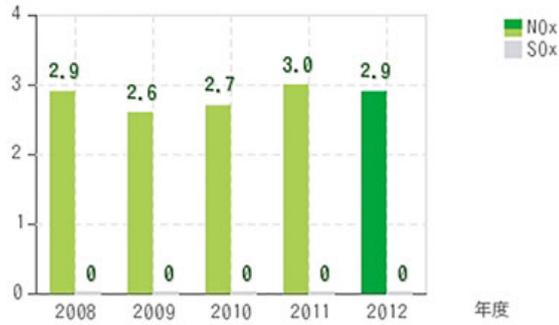
本社地区：廃棄物発生量・埋立率

※埋立率の過年度の値について修正を行いました。

本社地区：BOD（生物化学的酸素要求量）

本社地区：PRTR法対象物質排出量

PRTR結果（2012年度）

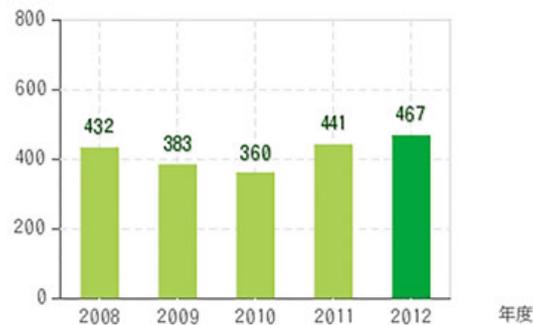
PRTR法における届出はありません。

豊岡工場

事業内容	電子楽器、管弦打楽器、PA機器、電子部品の製造など
所在地	静岡県磐田市
従業員数	1,748人
敷地面積	184,197m^2

<主な環境データ>

豊岡工場：CO_2排出量（エネルギー起源によるもの）

豊岡工場：NOx・SOx排出量

豊岡工場：廃棄物発生量・埋立率

豊岡工場：水使用量

豊岡工場：BOD（生物化学的酸素要求量）

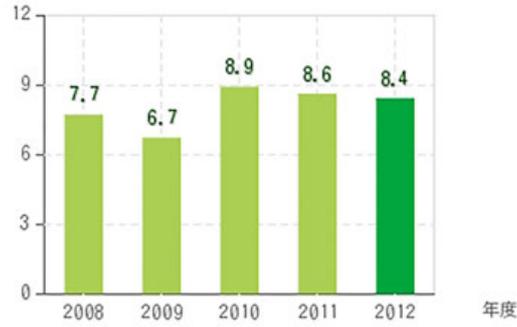
豊岡工場：PRTR法対象物質排出量

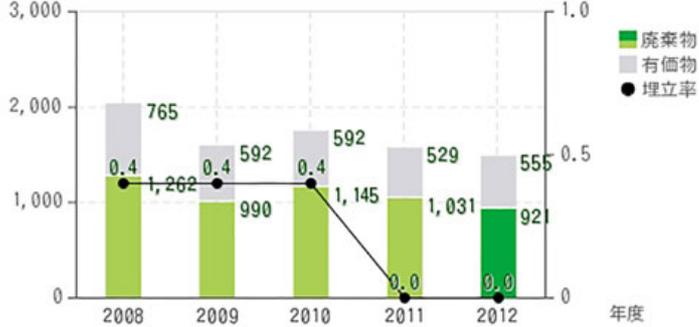
PRTR結果（2012年度）										（単位：t）
政令番号	第1種指定化学物質	取扱量の合計	環境への排出量				移動量		その他
			大気排出量	水域排出量	土壌排出量	事業所内埋立量	廃棄物移動量	下水道移動量	消費・製品等
384	1-ブロモプロパン	2.3	1.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6
80	キシレン	1.2	1.0	0.0	0.0	0.0	0.3	0.0	0.0
407	ポリ（オキシエチレン）=アルキルエーテル（アルキル基のCが12～15のもの及びその混合物に限る）	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.1
53	エチルベンゼン	1.0	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	その他	5.0	0.3	0.1	0.0	0.0	0.8	0.0	3.8
	合計	10.7	4.1	0.1	0.0	0.0	1.1	0.0	5.5

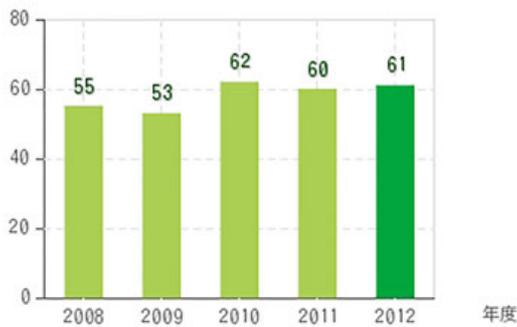
掛川工場　（磐田工場および山梨工芸（株）含む）

事業内容　ピアノ、ハイブリッドピアノ、電子型ピアノ、ピアノ用パーツおよびピアノフレームの製造、家具、木製品の製造
所在地　掛川工場：静岡県掛川市、磐田工場：静岡県磐田市
従業員数　869人
敷地面積　掛川工場：222,410m^2、磐田工場：47,855m^2

<主な環境データ（掛川工場）>

掛川工場：CO2 排出量（エネルギー起源によるもの）

掛川工場：NOx・SOx排出量

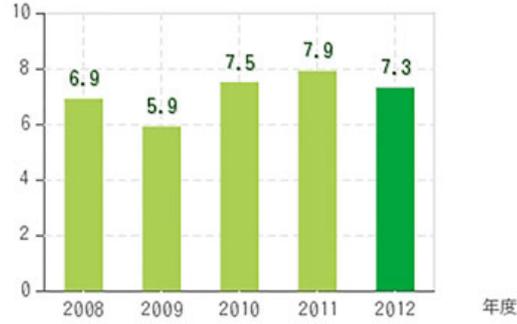
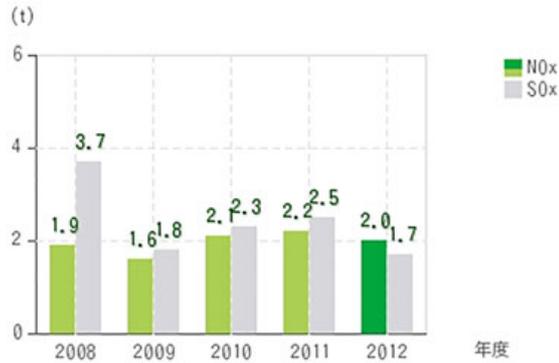
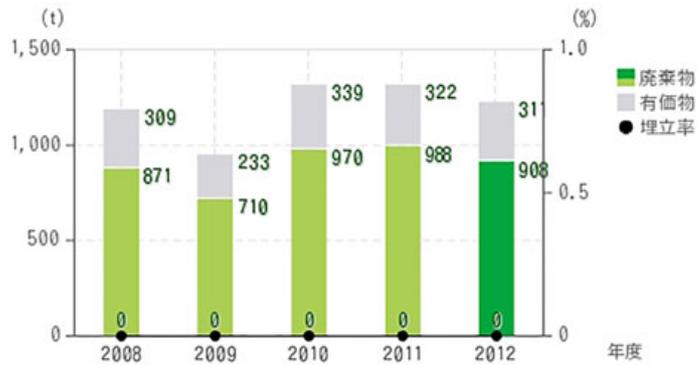
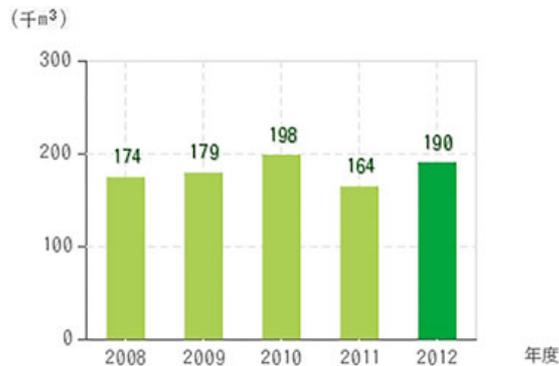
掛川工場：廃棄物発生量・埋立率

※廃棄物の過年度の値について修正を行いました。

掛川工場：水使用量

掛川工場：BOD（生物化学的酸素要求量）

掛川工場：PRTR法対象物質排出量

PRTR結果（2012年度）									（単位：t）
政令番号	第1種指定化学物質	取扱量の合計	環境への排出量				移動量		その他
			大気排出量	水域排出量	土壌排出量	事業所内埋立量	廃棄物移動量	下水道移動量	消費・製品等
240	スチレン	86.9	12.3	0.0	0.0	0.0	2.3	0.0	72.3
300	トルエン	8.2	8.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
80	キシレン	2.7	2.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
309	ニッケル化合物	2.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	1.8
308	ニッケル	1.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.9
354	フタル酸ジ-ノルマル-ブチル	1.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.9	0.0	0.4
	その他	3.7	1.1	0.0	0.0	0.0	0.5	0.0	2.2
	合計	106.8	24.3	0.0	0.0	0.0	3.9	0.0	78.6

<主な環境データ（磐田工場）>

磐田工場：CO_2排出量（エネルギー起源によるもの）

磐田工場：NOx・SOx排出量

磐田工場：廃棄物発生量・埋立率

磐田工場：水使用量

磐田工場：BOD（生物化学的酸素要求量）

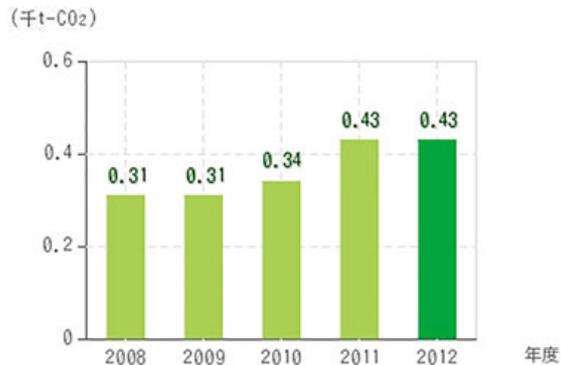
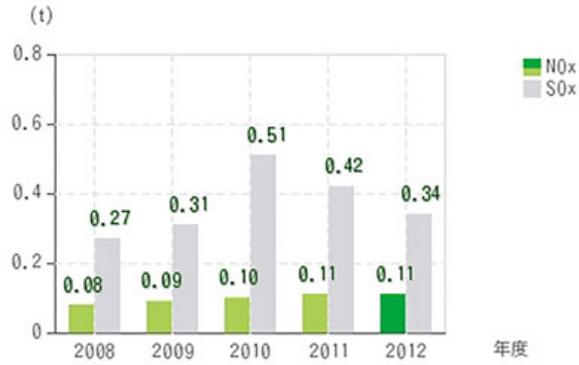
磐田工場：PRTR法対象物質排出量

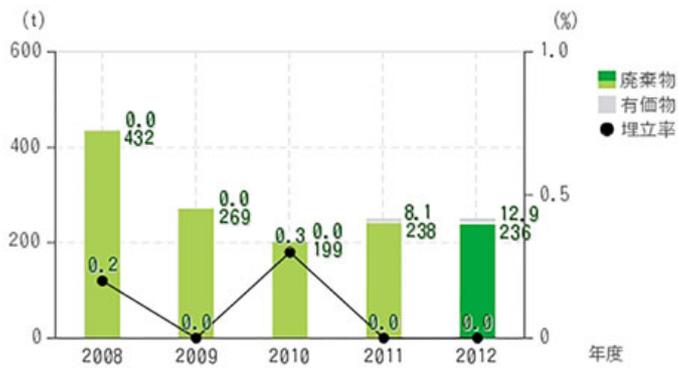
PRTR結果（2012年度）										（単位：t）
政令番号	第1種指定化学物質	取扱量の合計	環境への排出量				移動量		その他
			大気排出量	水域排出量	土壌排出量	事業所内埋立量	廃棄物移動量	下水道移動量	消費・製品等
300	トルエン	3.1	3.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
240	スチレン	2.9	0.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.0
	その他	1.1	0.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3
	合計	7.1	4.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.3

<主な環境データ（山梨工芸（株））>

山梨工芸（株）：CO_2排出量（エネルギー起源によるもの）

山梨工芸（株）：NOx・SOx排出量

(t)
0.8
0.6
0.4
0.2
0
NOx
SOx
0.08 0.27
0.09 0.31
0.10 0.51
0.11 0.42
0.11 0.34
2008 2009 2010 2011 2012
年度

※SOxの過年度の値について修正を行いました。

山梨工芸（株）：廃棄物発生量・埋立率

※有価物の過年度の値について修正を行いました。

山梨工芸（株）：水使用量

山梨工芸（株）：BOD（生物化学的酸素要求量）

公共用水域へのBODの排出はありません。

山梨工芸（株）：PRTR法対象物質排出量

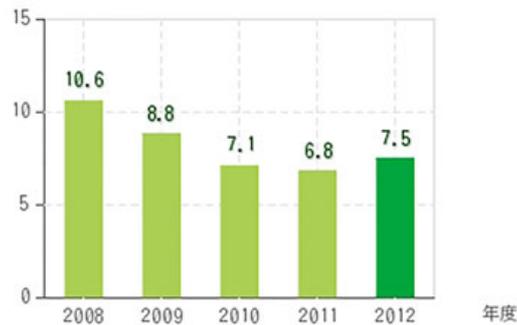
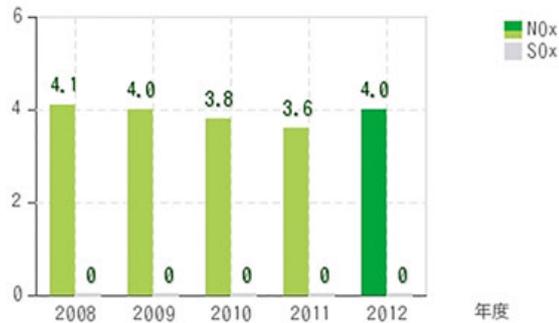
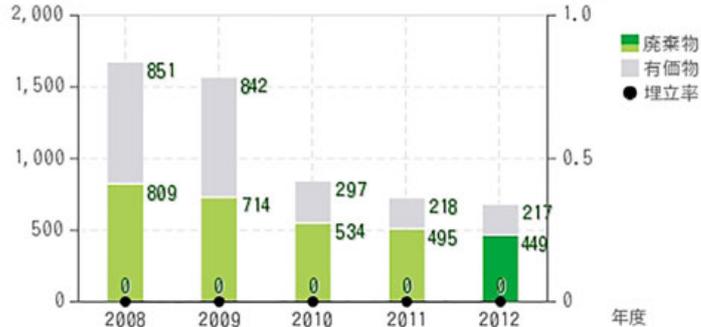
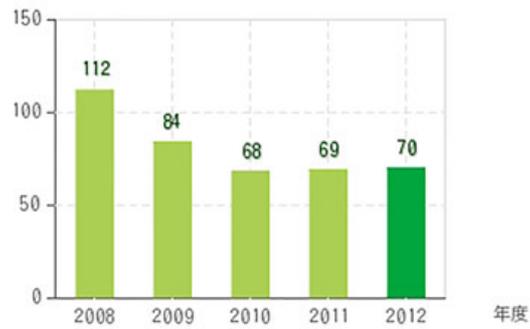
PRTR結果（2012年度）									（単位：t）
政令番号	第1種指定化学物質	取扱量の合計	環境への排出量				移動量		その他
			大気排出量	水域排出量	土壌排出量	事業所内埋立量	廃棄物移動量	下水道移動量	消費・製品等
240	スチレン	1.7	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.3
	その他	0.7	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6
	合計	2.4	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.9

（サイト別データ）国内生産系（2）

ヤマハファインテック（株）　（ヤマハ（株）木材技術グループなどを含む）

事業内容	自動車用内装部品製造、FA機器などの開発･製造･販売、ゴルフ用品の開発、ヤマハ全体に関連する生産技術を中心とした事業活動
所在地	静岡県浜松市
従業員数	828人
敷地面積	182,829m^2

<主な環境データ>

ヤマハファインテック（株）：CO_2排出量（エネルギー起源によるもの）

ヤマハファインテック（株）：NOx・SOx排出量

ヤマハファインテック（株）：廃棄物発生量・埋立率

ヤマハファインテック（株）：水使用量

ヤマハファインテック（株）：BOD（生物化学的酸素要求量）

ヤマハファインテック（株）：PRTR法対象物質排出量

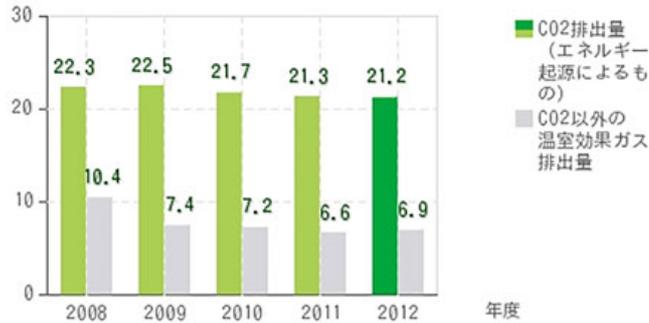
PRTR結果（2012年度）									（単位：t）
政令番号	第1種指定化学物質	取扱量の合計	環境への排出量				移動量		その他
			大気排出量	水域排出量	土壌排出量	事業所内埋立量	廃棄物移動量	下水道移動量	消費・製品等
240	スチレン	124.5	5.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	118.6
420	メタクリル酸メチル	1.1	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	その他	2.0	2.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	合計	127.3	8.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	119.0

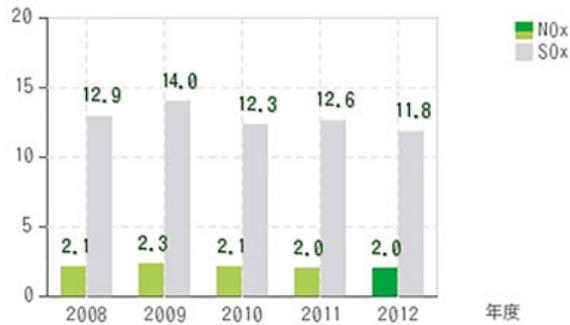
ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）

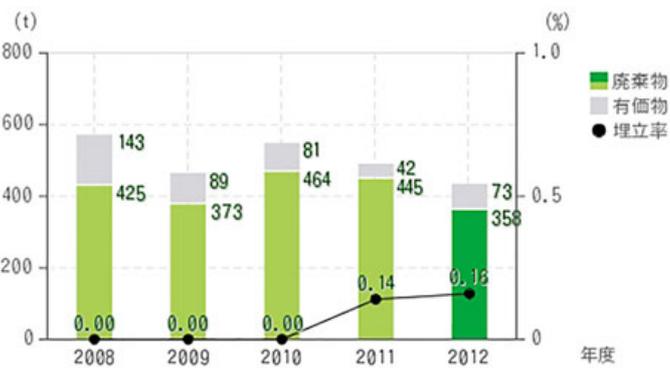
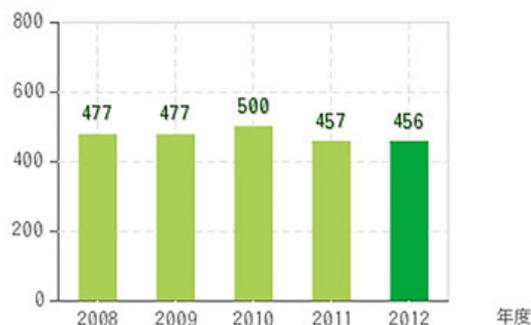
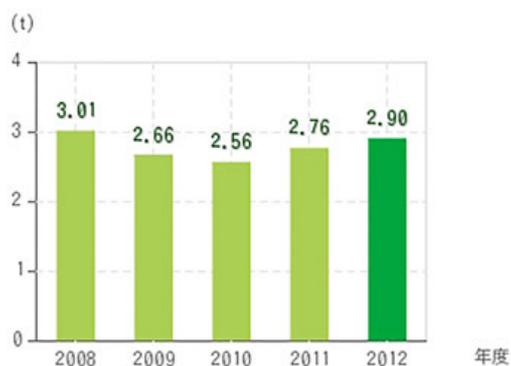
事業内容　半導体特定用途向LSIの製造
所在地　鹿児島県姶良郡

従業員数 394人
敷地面積 56,000m2

<主な環境データ>

ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）：CO2 排出量

※ 主に六フッ化イオウ、パーフルオロカーボン類
※ CO2 以外の温室効果ガス排出量の過年度の値について修正を行いました。

ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）：NOx・SOx排出量

※SOxの過年度の値について修正を行いました。

ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）：廃棄物発生量・埋立率

ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）：水使用量

ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）：BOD（生物化学的酸素要求量）

※ 過年度の値について修正を行いました。

ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）：PRTR法対象物質排出量

PRTR結果（2012年度）									（単位：t）
政令番号	第1種指定化学物質	取扱量の合計	環境への排出量				移動量		その他
			大気排出量	水域排出量	土壌排出量	事業所内埋立量	廃棄物移動量	下水道移動量	消費・製品等
374	ふっ化水素及びその水溶性塩	13.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	13.2
232	N，N−ジメチルホルムアミド	11.0	0.0	0.0	0.0	0.0	3.4	0.0	7.6
438	メチルナフタレン	11.0	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	10.9
20	2-アミノエタノール	9.3	0.0	0.0	0.0	0.0	9.2	0.0	0.0
	その他	0.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	合計	44.4	0.1	0.0	0.0	0.0	12.6	0.0	31.7

ディーエス（株）

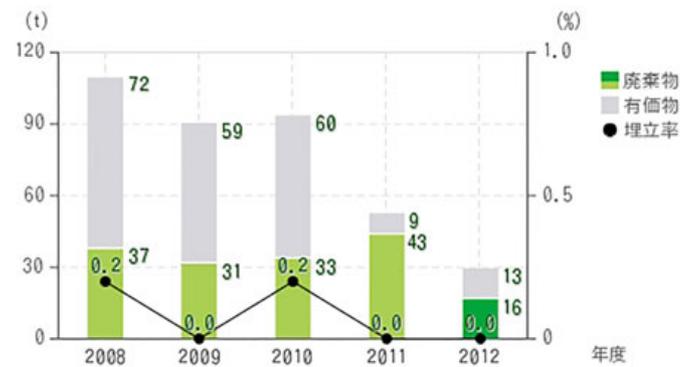
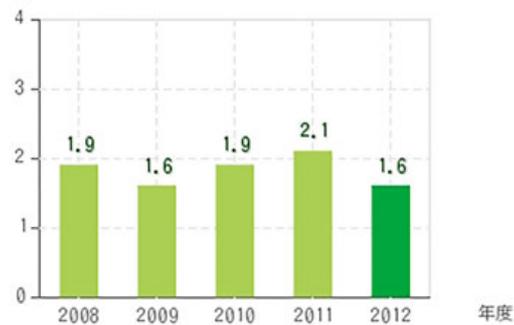
事業内容 プリント基板製品並びに音響・映像・楽器関連機器および情報通信機器製品の製造
所在地 静岡県袋井市
従業員数 127人
敷地面積 8,900m^2

<主な環境データ>

ディーエス（株）：CO_2排出量（エネルギー起源によるもの）

ディーエス（株）：NOx・SOx排出量

NOx・SOxの排出はありません。

ディーエス（株）：廃棄物発生量・埋立率

ディーエス（株）：水使用量

ディーエス（株）：BOD（生物化学的酸素要求量）

※過年度の値について修正を行いました。

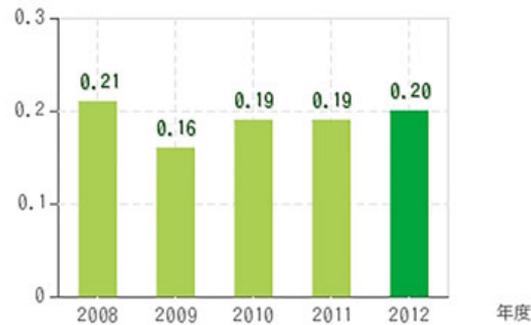
PRTR結果（2012年度）

PRTR法における届出はありません。

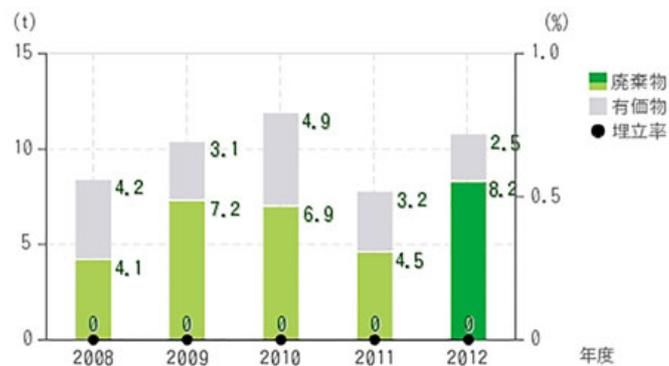
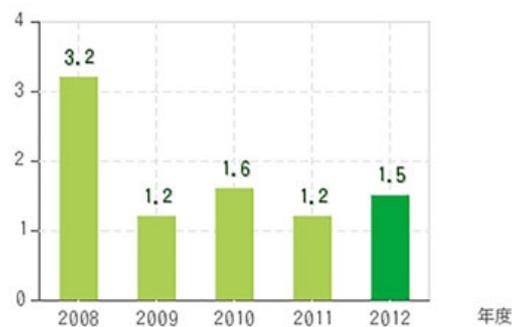
（株）ヤマハミュージッククラフト 本社工場

事業内容	管楽器部品加工、組立、梱包、出荷
所在地	静岡県磐田市
従業員数	90人
敷地面積	4,742m^2

<主な環境データ>

（株）ヤマハミュージッククラフト本社工場：CO2排出量（エネルギー起源によるもの）

（株）ヤマハミュージッククラフト本社工場：NOx・SOx排出量

NOx・SOxの排出はありません。

（株）ヤマハミュージッククラフト本社工場：廃棄物発生量・埋立率

（株）ヤマハミュージッククラフト本社工場：水使用量

（株）ヤマハミュージッククラフト本社工場：BOD（生物化学的酸素要求量）

公共用水域へのBODの排出はありません。

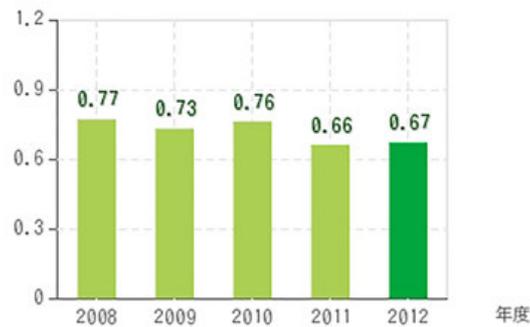
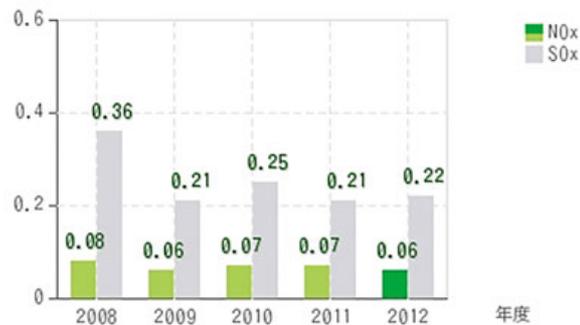
PRTR結果（2012年度）

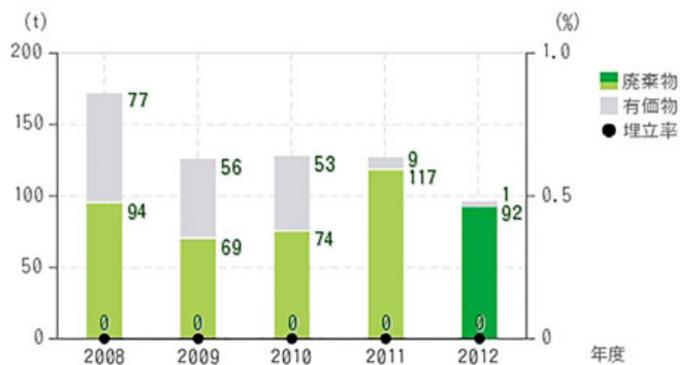
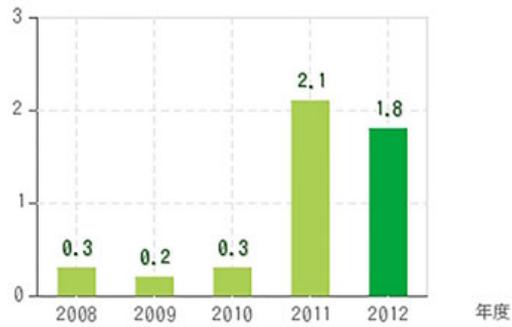
PRTR法における届出はありません。

（株）ヤマハミュージッククラフト 新田工場

事業内容	弦打楽器の製造
所在地	静岡県浜松市
従業員数	82人
敷地面積	14,474m^2

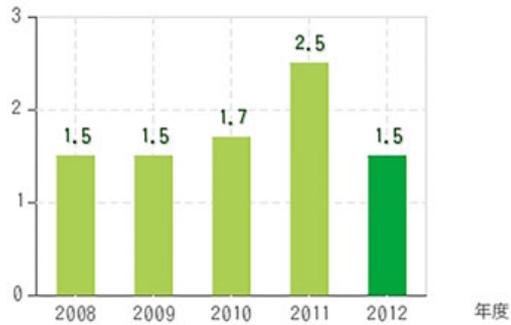
<主な環境データ>

（株）ヤマハミュージッククラフト新田工場：CO_2 排出量（エネルギー起源によるもの）

（株）ヤマハミュージッククラフト新田工場：NOx・SOx排出量

※SOxの過年度の値について修正を行いました。

（株）ヤマハミュージッククラフト新田工場：廃棄物発生量・埋立率

（株）ヤマハミュージッククラフト新田工場：水使用量

※ 2011年度から地下水の計量を開始しました。

（株）ヤマハミュージッククラフト新田工場：BOD（生物化学的酸素要求量）

公共用水域へのBODの排出はありません。

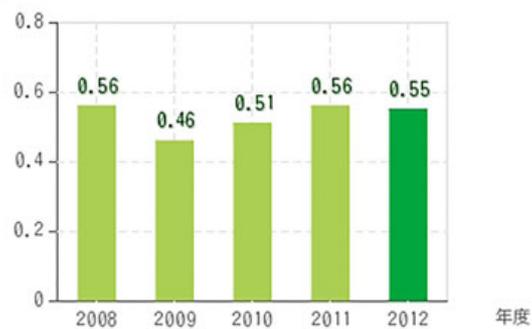
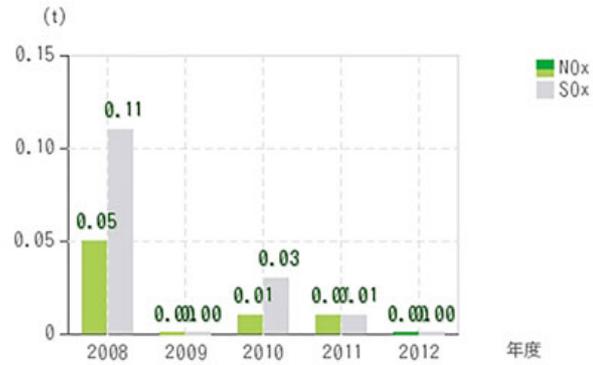
（株）ヤマハミュージッククラフト新田工場：PRTR法対象物質排出量

PRTR結果（2012年度）

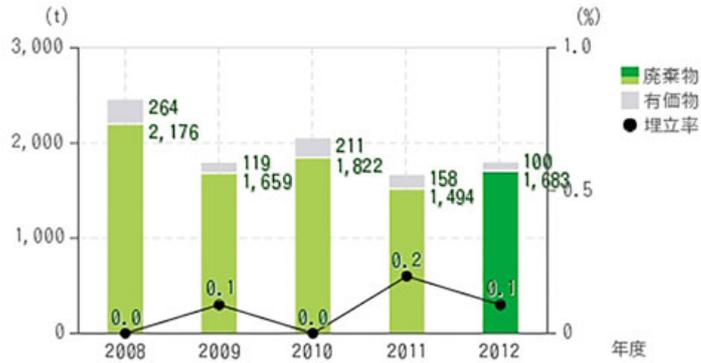
PRTR法における届出はありません。

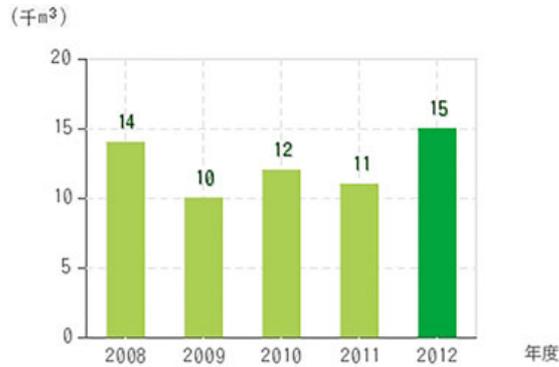
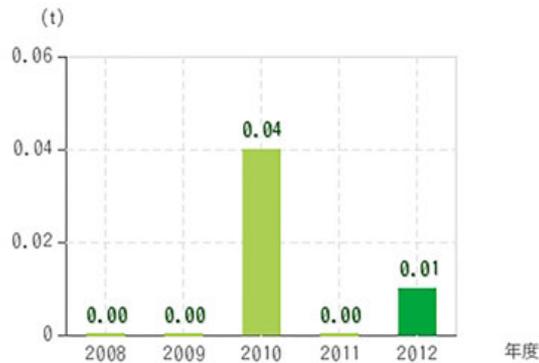
桜庭木材（株）

事業内容	楽器部品と木製品の製造
所在地	秋田県北秋田市
従業員数	67人
敷地面積	52,854m^2

<主な環境データ>

桜庭木材（株）：CO_2 排出量（エネルギー起源によるもの）

桜庭木材（株）：NOx・SOx排出量

※SOxの過年度の値について修正を行いました。

桜庭木材（株）：廃棄物発生量・埋立率

※ 工場でのリサイクル量を発生量に含めています。

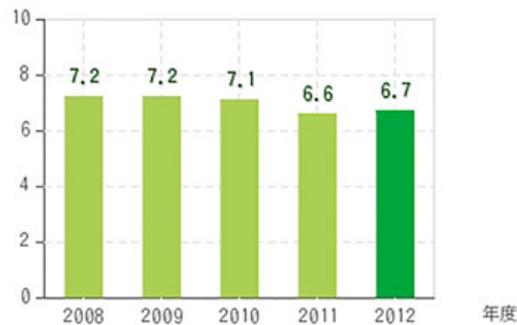
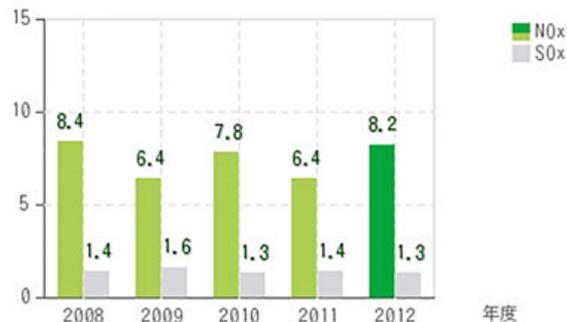
桜庭木材（株）：水使用量

桜庭木材（株）：BOD（生物化学的酸素要求量）

PRTR結果（2012年度）

PRTR法における届出はありません。

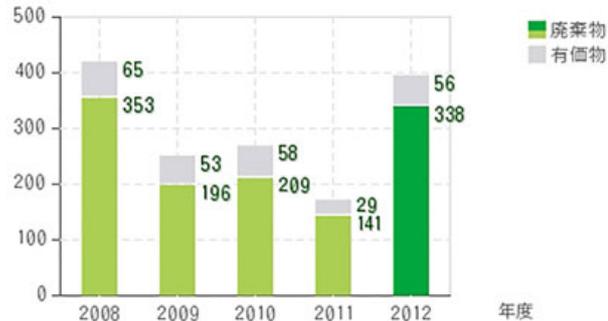
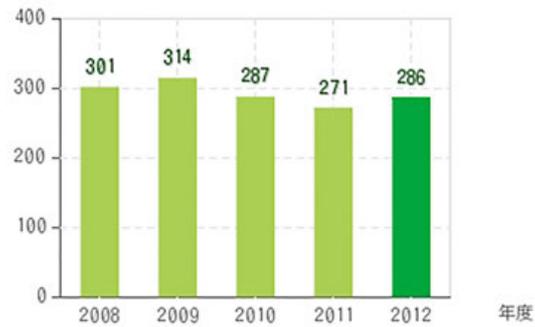
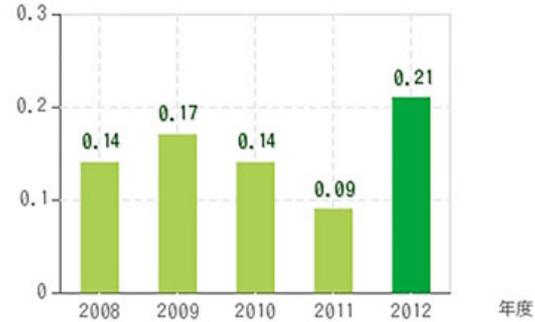
（サイト別データ）リゾート施設

（株）ヤマハリゾート　―つま恋―

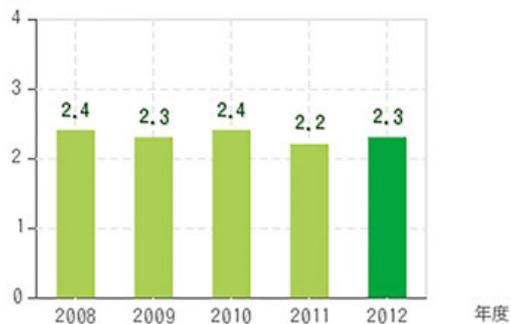
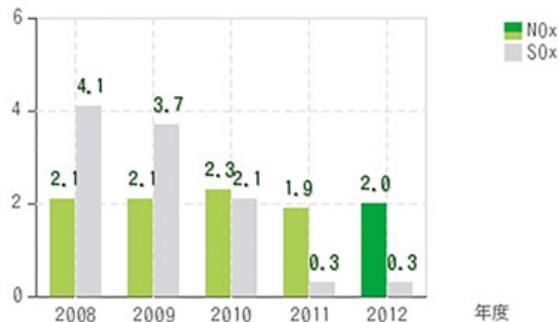
事業内容	宿泊施設、レストラン、レクリエーション施設などの経営
所在地	静岡県掛川市
従業員数	223人
敷地面積	1,290,000m^2

（株）ヤマハリゾート　―つま恋―：CO2排出量（エネルギー起源によるもの）

（株）ヤマハリゾート　―つま恋―：NOx・SOx排出量

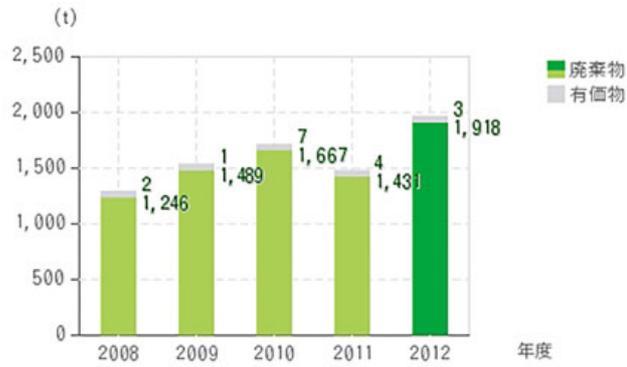
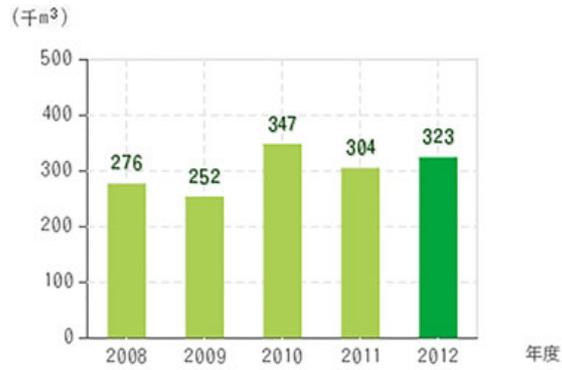
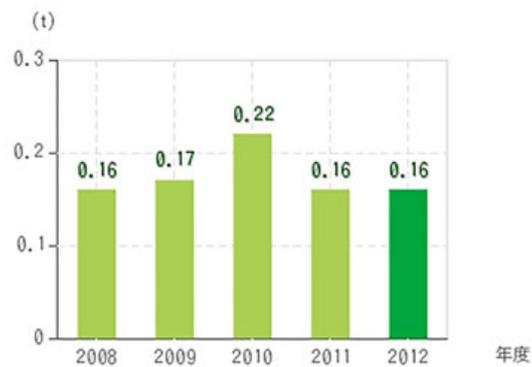
※SOxの過年度の値について修正を行いました。

（株）ヤマハリゾート　―つま恋―：廃棄物、有価物発生量

（株）ヤマハリゾート　―つま恋―：水使用量

（株）ヤマハリゾート　―つま恋―：BOD（生物化学的酸素要求量）

（株）ヤマハリゾート　―葛城―

事業内容	宿泊施設、レストラン、ゴルフ場などの経営
所在地	静岡県袋井市
従業員数	207人
敷地面積	1,380,000m²

（株）ヤマハリゾート　―葛城―：CO_2排出量（エネルギー起源によるもの）

（株）ヤマハリゾート　―葛城―：NOx・SOx排出量

※SOxの過年度の値について修正を行いました。

（株）ヤマハリゾート　―葛城―：廃棄物、有価物発生量

（株）ヤマハリゾート　―葛城―：水使用量

（株）ヤマハリゾート　―葛城―：BOD（生物化学的酸素要求量）

（サイト別データ）海外生産系（1）

天津ヤマハ電子楽器

事業内容	電子楽器の製造
所在地	中国
従業員数	2,027人
敷地面積	30,729m^2

天津ヤマハ電子楽器：CO2 排出量（エネルギー起源によるもの）

天津ヤマハ電子楽器：廃棄物、有価物発生量

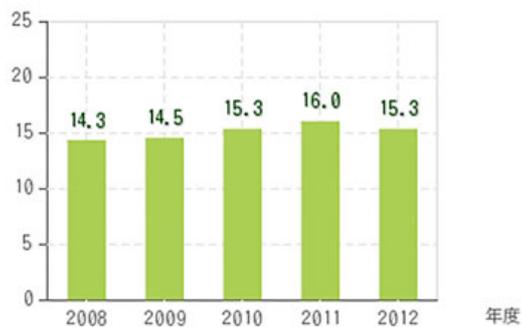
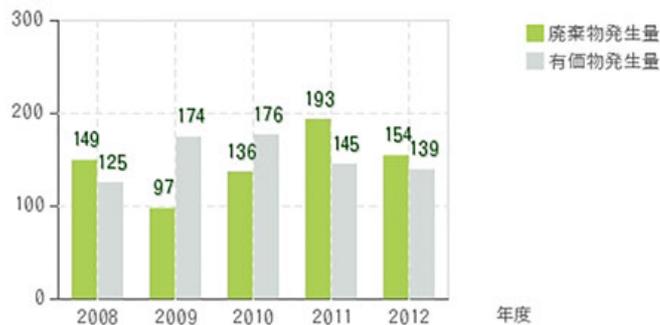
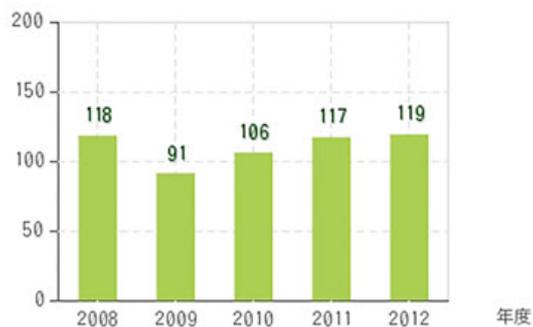
天津ヤマハ電子楽器：水使用量

（千m^3）

200
150
100
50
0

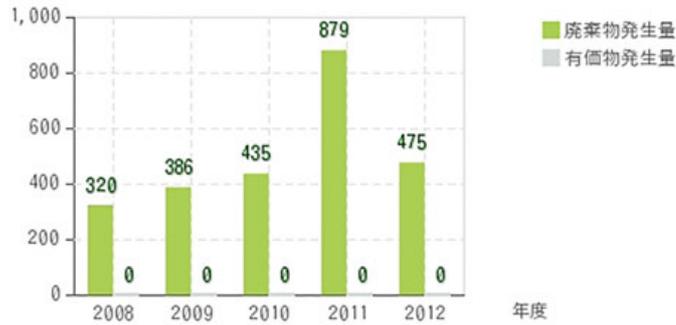
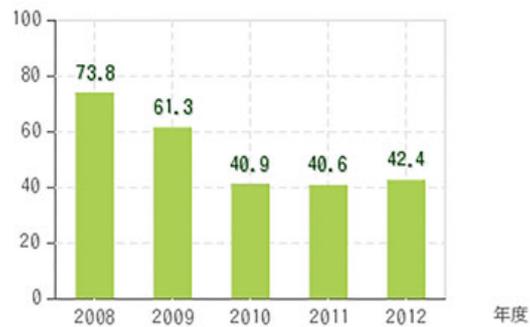
118
91
106
117
119

2008 2009 2010 2011 2012

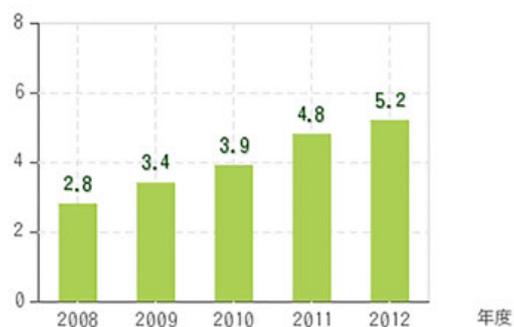
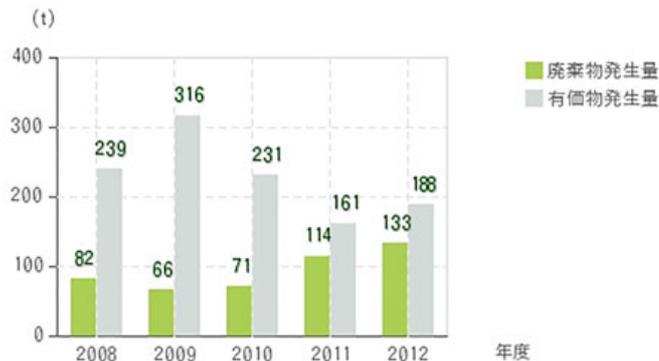
年度

蕭山ヤマハ楽器

事業内容	管楽器、打楽器の製造
所在地	中国
従業員数	422人
敷地面積	56,000m^2

蕭山ヤマハ楽器：CO2 排出量（エネルギー起源によるもの）

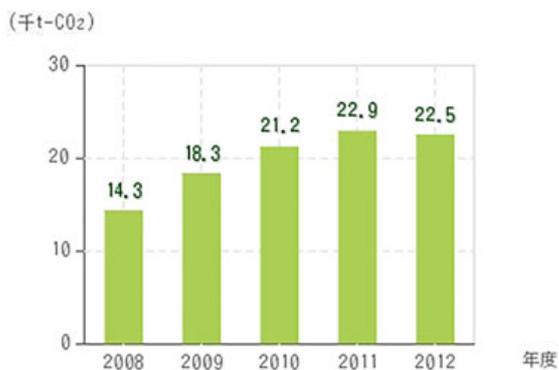
蕭山ヤマハ楽器：廃棄物、有価物発生量

蕭山ヤマハ楽器：水使用量

ヤマハ・エレクトロニクス（蘇州）

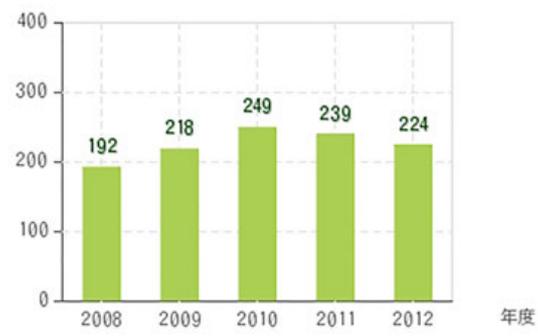
事業内容	AV製品の製造、AVサービスパーツ製造・販売
所在地	中国
従業員数	1,026人
敷地面積	120,000m^2

ヤマハ・エレクトロニクス（蘇州）：CO2 排出量（エネルギー起源によるもの）

ヤマハ・エレクトロニクス（蘇州）：廃棄物、有価物発生量

ヤマハ・エレクトロニクス（蘇州）：水使用量

杭州ヤマハ楽器

事業内容 ピアノ・ピアノパーツ、ギターの製造
所在地 中国
従業員数 2,180人
敷地面積 150,000m^2

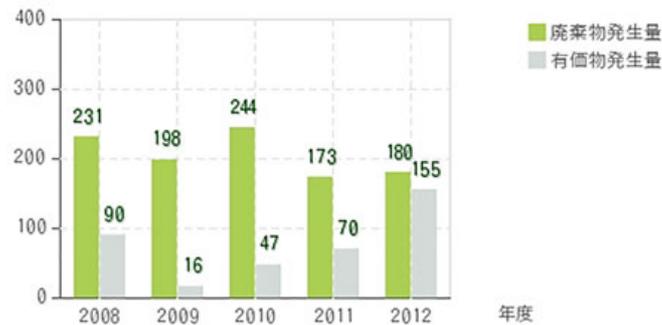
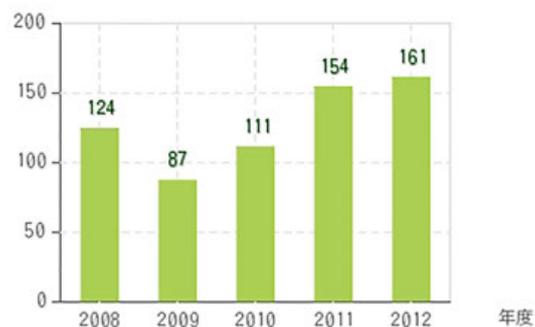
杭州ヤマハ楽器：CO_2 排出量（エネルギー起源によるもの）

杭州ヤマハ楽器：廃棄物、有価物発生量

杭州ヤマハ楽器：水使用量

（サイト別データ）海外生産系（2）

ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア

事業内容 管楽器、ピアニカ、リコーダーなどの製造・組立
所在地 インドネシア
従業員数 1,473人
敷地面積 58,500m^2

ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア：CO_2 排出量（エネルギー起源によるもの）

ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア：廃棄物、有価物発生量

ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア：水使用量

ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング・インドネシア

事業内容 ギターの製造
所在地 インドネシア
従業員数 1,899人
敷地面積 22,500m^2

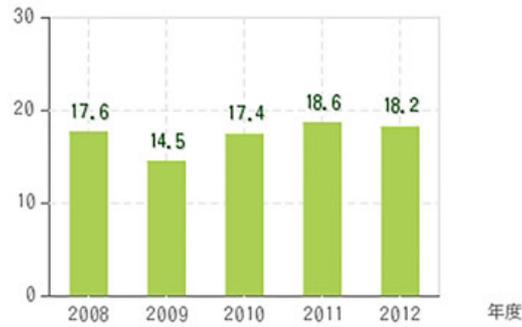
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング・インドネシア：CO2 排出量（エネルギー起源によるもの）

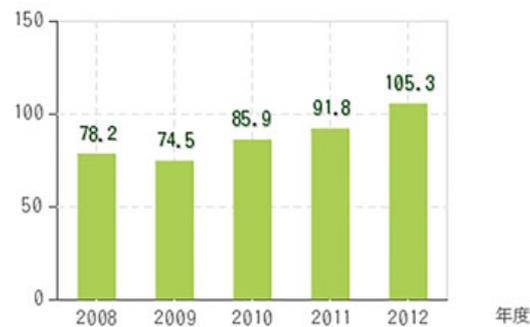
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング・インドネシア：廃棄物、有価物発生量

ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング・インドネシア：水使用量

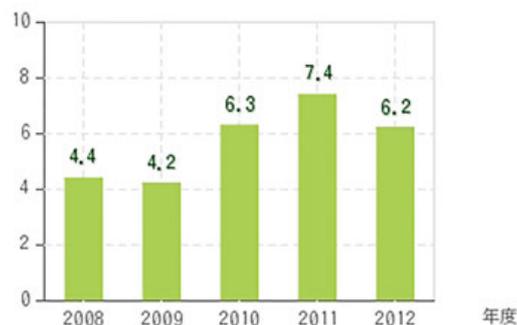
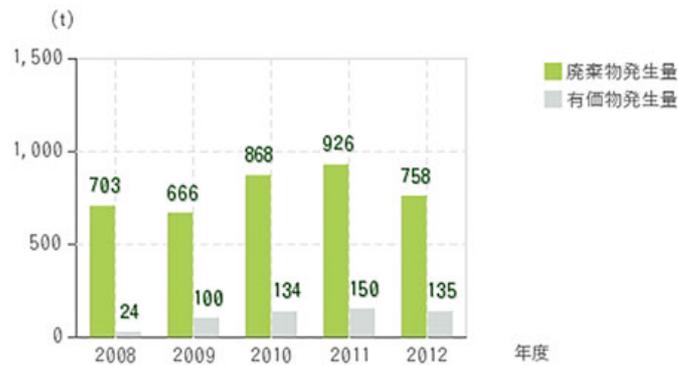
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング・アジア

事業内容	電子楽器、PA機器の製造
所在地	インドネシア
従業員数	4,064人
敷地面積	120,000m^2

ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング・アジア：CO2 排出量（エネルギー起源によるもの）

ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング・アジア：廃棄物、有価物発生量

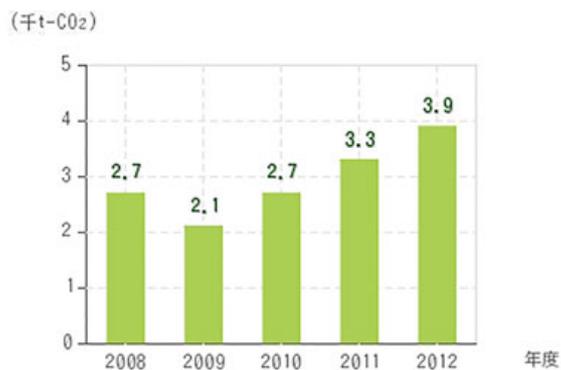
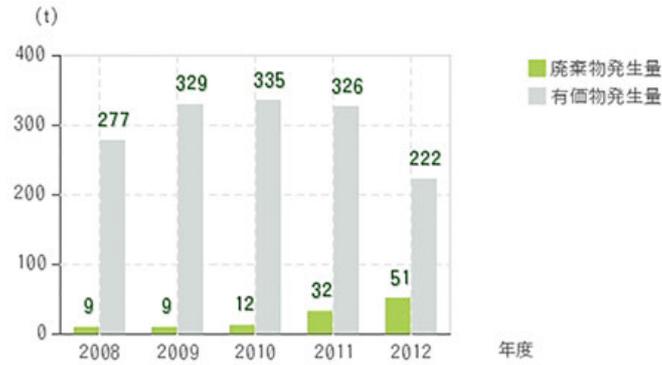
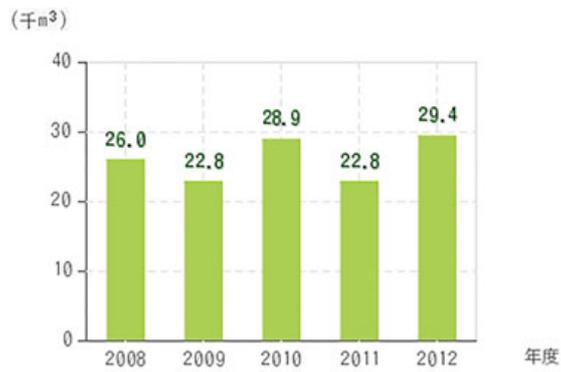
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング・アジア：水使用量

ヤマハ・インドネシア

事業内容 ピアノの製造
所在地 インドネシア
従業員数 1,129人
敷地面積 19,542m^2

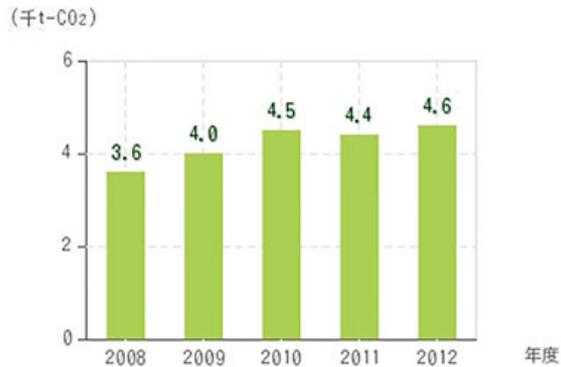
ヤマハ・インドネシア：CO2 排出量（エネルギー起源によるもの）

ヤマハ・インドネシア：廃棄物、有価物発生量

ヤマハ・インドネシア：水使用量

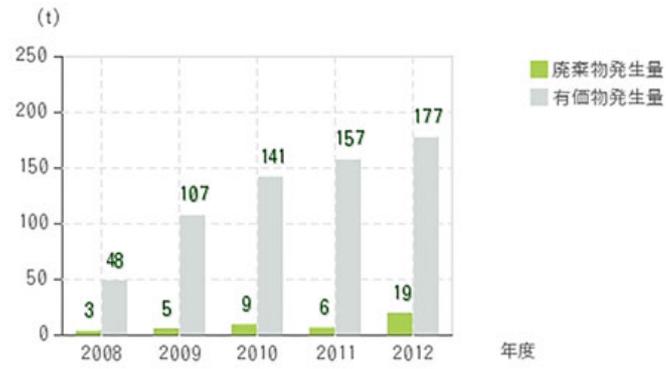
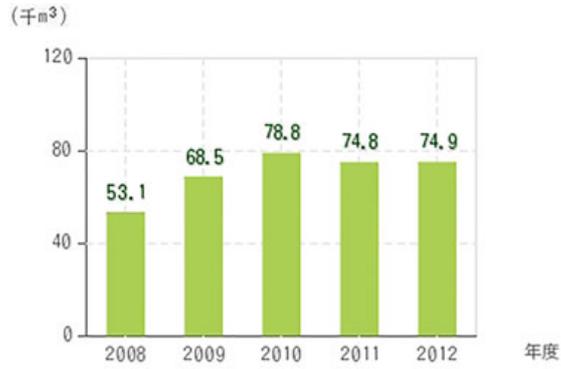
ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチュアリング・インドネシア

事業内容	AV製品（スピーカー）の製造、AVサービスパーツ製造・販売
所在地	インドネシア
従業員数	500人
敷地面積	50,000m^2

ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチュアリング・インドネシア：CO_2排出量（エネルギー起源によるもの）

ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチュアリング・インドネシア：廃棄物、有価物発生量

ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチュアリング・インドネシア：水使用量

ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチュアリング・マレーシア

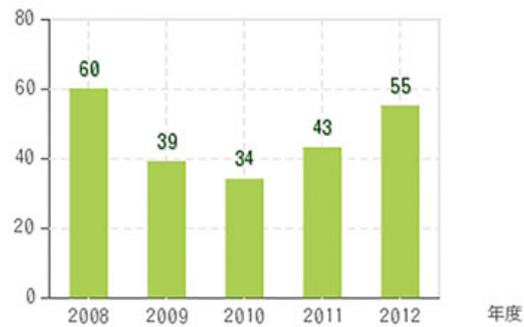
事業内容	AV製品の製造、AVサービスパーツの製造・販売
所在地	マレーシア
従業員数	1,215人
敷地面積	106,610m^2

ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチュアリング・マレーシア：CO_2排出量（エネルギー起源によるもの）

(千t-CO2)

ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチュアリング・マレーシア：廃棄物、有価物発生量

ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチュアリング・マレーシア：水使用量

（サイト別データ）国内営業系

東京事業所

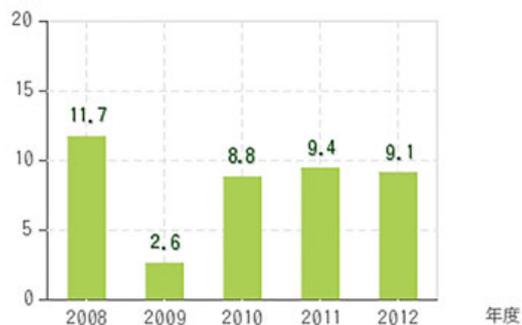
事業内容	楽器、AV･IT、電子機器、ゴルフ、レクリエーション、その他の営業活動･営業事務並びに総務管理業務
所在地	東京都港区
従業員数	609人
敷地面積	6,664m^2

東京事業所：CO2 排出量（エネルギー起源によるもの）

東京事業所：廃棄物排出量

東京事業所：水使用量

大阪事業所

事業内容	楽器、AV・IT、電子機器、その他の営業活動･営業事務並びに総務管理業務
所在地	大阪府此花区
従業員数	172人
敷地面積	2,958m^2

大阪事業所：CO2 排出量（エネルギー起源によるもの）

大阪事業所：廃棄物排出量

大阪事業所：水使用量

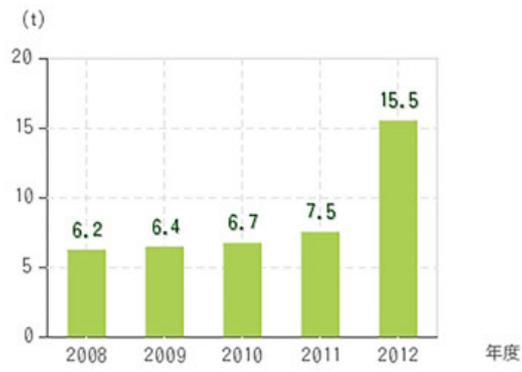
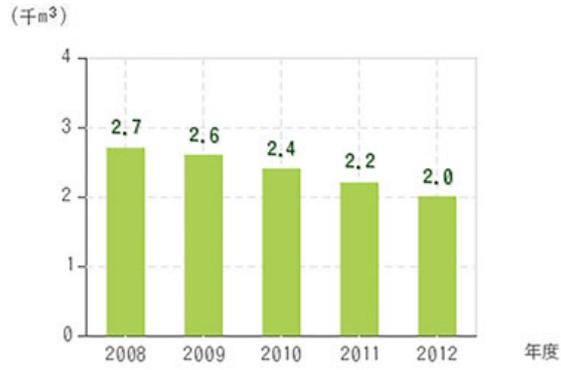
家賃契約共益費に含まれるためデータなし

名古屋事業所（2013年3月 事務所閉鎖）

事業内容	楽器、AV･IT、レクリエーション、その他の営業活動･営業事務並びに総務管理業務
所在地	愛知県名古屋市
従業員数	一人
敷地面積	600m2

名古屋事業所：CO2 排出量（エネルギー起源によるもの）

※過年度の値について修正を行いました。

名古屋事業所：廃棄物排出量

名古屋事業所：水使用量

ISO14001認証サイト

ヤマハ（株）国内工場

拠点	取得年月	統合認証
掛川工場（磐田工場および山梨工芸（株）含む）	1998年11月	2010年11月
豊岡工場 （ヤマハハイテックデザイン（株）含む）	2000年6月	2010年11月
本社地区※1	2001年2月	2010年11月

※1 本社地区：本社事業所、（株）ヤマハミュージックジャパン、（株）ヤマハクレジット、（株）ヤマハトラベルサービス本社営業所、（株）ヤマハアイワークス、（株）ヤマハビジネスサポート、ヤマハ企業年金、ヤマハ労働組合

国内生産系グループ企業

拠点	取得年月	統合認証
ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）	1997年11月	2011年8月
ヤマハミュージッククラフト（株） 新田工場	2000年7月	2010年11月
ディーエス（株）	2001年2月	2010年11月
ヤマハファインテック（株）※2	2001年3月	2010年11月
ヤマハミュージッククラフト（株） 本社工場 （旧（株）ヤマハミュージックウインズ）	2002年2月	2010年11月
桜庭木材（株）	2002年9月	2010年11月

※2 ヤマハ（株）の一部などを含む

ヤマハ（株）主要営業系事業所※3

拠点	取得年月	統合認証
東京事業所	2005年10月	2011年8月
大阪事業所	2006年10月	2011年8月
名古屋事業所	2006年10月	2011年8月

※3 2013年7月以降は統合範囲に含みません

リゾート施設

拠点	取得年月	統合認証
（株）ヤマハリゾート 葛城	2001年11月	2011年8月
（株）ヤマハリゾート つま恋	2003年1月	2011年8月

海外生産系グループ企業

拠点	取得年月
ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチュアリング・マレーシア	1998年12月
天津ヤマハ電子楽器	1999年12月
ヤマハ・ミュージカル・プロダクツ・インドネシア	2001年1月
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング・インドネシア	2001年12月
ヤマハ・インドネシア	2002年5月
ヤマハ・ミュージック・マニュファクチュアリング・アジア	2002年7月
ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチュアリング・インドネシア	2003年1月
蕭山ヤマハ楽器	2003年4月
ヤマハ・エレクトロニクス（蘇州）	2004年3月
杭州ヤマハ楽器	2012年5月

ヤマハグループ環境活動の経緯

ヤマハグループ　環境活動の経緯

年度	内容
1974年度（昭和49年度）	環境管理室を設置
1975年度（昭和50年度）	ヤマハ（株）全社でエネルギー使用合理化に着手
	「地域クリーン作戦」開始
1981年度（昭和56年度）	天竜工場で木くずを燃料とする発電開始
1983年度（昭和58年度）	「浜名湖クリーン作戦」参加　以降毎年参加
1990年度（平成2年度）	トリクロロエチレン・テトラクロロエチレン類の使用全廃
1993年度（平成5年度）	特定フロン類・トリクロロエタンの使用廃止
	住環境に配慮したサイレントピアノTMを発売　以降、サイレントTMシリーズとして順次開発・発売
	地球環境方針・行動指針制定
	「環境委員会」及び5専門部会発足
1995年度（平成7年度）	鋳物廃砂のリサイクルを開始
1996年度（平成8年度）	ISO14001認証取得宣言
1997年度（平成9年度）	ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）がグループ内で初めてISO14001認証を取得
1998年度（平成10年度）	ヤマハ（株）本社地区・豊岡工場、ヤマハメタニクス（株）での塩素系有機溶剤による土壌・地下水汚染の事実を公表、浄化対策を開始
	掛川工場がヤマハ（株）で初めてISO14001認証を取得
	ヤマハ・エレクトロニクス・マニュファクチュアリング・マレーシア（YEM）が海外生産系グループ企業として初めてISO14001認証を取得
1999年度（平成11年度）	ISO14001認証取得を支援するビジネスを開始
2000年度（平成12年度）	環境報告書を初めて発行
	環境会計を導入
	ヤマハ（株）本社地区・豊岡工場、ヤマハメタニクス（株）での汚染土壌の浄化を完了し、地下水の浄化を継続
	ヤマハ（株）の国内全工場がISO14001認証取得を完了
2001年度（平成13年度）	天竜工場の木くずを燃料とする発電中止

2002年度（平成14年度）	「グリーン調達基準書」「製品に係る化学物質含有基準」発行
	天竜工場に排ガス（VOC）処理装置を設置
	国内外生産系グループ企業でISO14001認証取得を完了
2003年度（平成15年度）	ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）がグループ内で初めて廃棄物のゼロエミッションを達成
	環境家計簿「スマートライフガイド」の発行 以降毎年参加
	ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）で排水処理装置更新
	ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）で排ガス除害装置を設置
	グループの全リゾート施設でISO14001認証取得を完了
	豊岡工場がヤマハ（株）で初めて廃棄物のゼロエミッションを達成
2004年度（平成16年度）	ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）で排ガス除害装置を設置
	天竜工場に2機目の排ガス（VOC）処理装置を設置
	本社工場でボイラー燃料を重油から都市ガスに転換
	本社工場に太陽光発電システムを設置
	ヤマハグループ国内の生産工程での代替フロンの使用全廃
2005年度（平成17年度）	ヤマハ（株）全工場が廃棄物のゼロエミッションを達成
	東京事業所がヤマハグループの営業系事業所として初のISO14001認証を取得
	ヤマハ（株）がヤマハ発動機（株）と共同でインドネシアで「ヤマハの森」植林活動を開始（5ヵ年計画）
	ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）で排ガス除害装置を設置
	ヤマハリビングテック（株）にコージェネレーションシステムを設置
2006年度（平成18年度）	物流省エネワーキンググループを発足
	埼玉工場で排水処理施設を更新
	主要営業系事業所でISO14001認証取得を完了
	グループ全体でRoHS指令の対応を完了
	管楽器全製品での無鉛はんだ化を完了
	天竜工場にコージェネレーションシステムを設置
	ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）で排ガス除害装置を設置
	VOC排出削減ワーキンググループを発足
	ISO14001認証取得支援ビジネスを終了
2007年度（平成19年度）	ヤマハ木材調達・活用ガイドラインを制定
	ヤマハリゾートつま恋へグリーン電力証書導入
	静岡県STOP!温暖化アクションキャンペーンに参画
	「しずおか未来の森サポーター制度」第1号の協定締結による遠州灘海岸林の再生支援活動を開始（5ヶ年計画）
	ミュージックウッドキャンペーン（米グリンピース）に参画
	ヤマハグループ国内全工場での廃棄物ゼロエミッションを達成
	豊岡工場でボイラー燃料を重油から液化天然ガスに転換
	遠隔会議システム「プロジェクトフォン」の開発
	使用済みエレクトーンの分散処理開始（1月）
	環境負荷の低い木材改質技術「A.R.E.」によるアコースティックギターの開

	発
2008年度（平成20年度）	ヤマハ材料・部品調達方針策定
	ヤマハリビングテック（株）が木質系廃材の有効利用として、ウッドプラスチックの開発・販売
	「エコプロダクツ2008」へヤマハ（株）としてSN事業部が初めて出展
	しずおか環境・森林フェアに初めて出展
	掛川工場にコージェネレーションシステムを設置
	ヤマハ鹿児島セミコンダクタ（株）で排ガス除害装置を設置
	豊岡工場での塩素系有機溶剤による地下水汚染の浄化完了
	掛川工場が「PRTR大賞2008」奨励賞を受賞
2009年度（平成21年度）	ゴルフトーナメント「ヤマハレディースオープン葛城」でグリーン電力証書導入（以降継続）
	インドネシアで「ヤマハの森」第5回植林実施　事業完了
	「ヤマハグループCSR方針」策定
	「ヤマハ環境方針」策定。（「地球環境方針」を改定し、ISO14001に適合した方針に）
2010年度（平成22年度）	製品含有化学物質管理システムの導入（欧州REACH規制などへの対応）
	ヤマハリゾートつま恋で掛川市「エネルギー地産地消仕組み作り事業」によるグリーン電力証書を、ap bank fes2010で使用
	蕭山ヤマハ（中国）工場移転・新設により、廃水処理施設を設置
	国内ヤマハグループ統合（第1ステップ）でISO14001認証取得
	インドネシアで第2期「ヤマハの森」植林活動開始（5ヶ年計画）
	掛川工場が掛川市より「掛川市環境基金」協力に対して感謝状授与
2011年度（平成23年度）	杭州ヤマハ楽器へのピアノフレーム輸送にリターナブルラックを採用
	国連グローバルコンパクトに署名
	「我が家のスマートライフ宣言」を開始　（環境家計簿　スマートライフガイドから移行）
	東日本大震災を受け、国内で節電対応実施
	ヤマハリゾートつま恋で掛川市「エネルギー地産地消仕組み作り事業」によるグリーン電力証書を、ap bank fes2011で使用
	新津工場での有機塩素系溶剤および重金属による土壌汚染公表
	国内ヤマハグループ統合でISO14001認証取得（国内統合完了）
	杭州ヤマハ（中国）で「クリーン生産認証」を杭州市から取得
2012年度（平成24年度）	杭州ヤマハ（中国）でISO14001認証取得
	新津工場で土壌の入れ替等の浄化措置を完了
	ピアノ消音ユニット「RSGシリーズ」がエコマーク認定取得
	掛川工場廃水処理施設更新
	ヤマハ電子蘇州（中国）で「クリーン生産認証」を蘇州高新区から取得
	「しずおか未来の森サポーター」遠州灘海岸林の第6回再生支援活動実施（第2期活動開始）
	掛川工場、ヤマハリゾートつま恋が掛川市「希望の森づくりパートナーシップ」協定締結し、活動開始
	埼玉工場跡地における土壌調査結果について公表

	天津ヤマハ（中国）廃水処理施設新設
	蕭山ヤマハ（中国）で「クリーン生産認証」を杭州蕭山区から取得
2013年度（平成25年度）	YEMS（ヤマハグループ環境マネジメントシステム）をヤマハグループ国内外全拠点に導入開始

第三者意見

ヤマハは、CSRの諸課題への対応を国内外で進めていくために、ステークホルダーの皆さまとのより良いコミュニケーションを重視しています。
今後の改善を図るため、ヤマハのCSRの取り組みおよびレポートについて、赤羽真紀子様に第三者意見を頂戴しました。

CSR Asia 東京事務所
日本代表
赤羽 真紀子

創業125年を経たグローバルな「音・音楽」メーカーであるという自覚がこのCSRレポートに満ちているのを感じます。実際、世界中のどの楽器製造企業と比較しても、ヤマハのCSR 対応は、他社とは比較にならないくらいに幅広く真摯に取り組まれています。環境・製品・労働安全などにおけるネガティブな情報も包み隠さず書かれていることからも伝わってくるように、ヤマハがグローバル企業として「音・音楽」市場において先進的なCSRの取り組みを牽引していくのだという積極的な姿勢が伝わってきます。2013年4月にスタートされた新中期経営計画においても、中国や新興国市場において成長を加速させるということを掲げられ、グローバルな事業展開を特に意識されています。グループを挙げて、真剣に丁寧に取り組まれているCSRの成果を伝える場がCSRレポートと言えますが、グローバルのCSR の舞台で評価を得ようという高い志を持っている同社にぜひ意識的に取り入れていただきたいことがあります。積極的にステークホルダーとかかわること、つまりステークホルダー・エンゲージメントという手法です。

企業を取り巻くステークホルダーはたくさん存在しますが、ヤマハにとって重要なステークホルダーが誰かを特定し、エンゲージメントを図ることが重要です。特に、海外市場においてビジネスを拡大しようとするなら、当該地域のステークホルダーが何を社会の課題と捉え、ヤマハにどうしてほしいのかを把握するために現地においてもステークホルダー・エンゲージメントが重要です。CSR における世界の潮流は、企業が関係する課題について、広く浅く対応することよりも、ステークホルダーの要求から洗い出した重要な課題に対して取り組みを集中させることが求められるようになっています。レポートを拝見すると、どのステークホルダーがヤマハにとって重要であるかを特定した過程や、重要であるとされたステークホルダーとのかかわりが明らかにされてないようですので、今後はぜひステークホルダー・エンゲージメントを取り入れられ、その過程も報告されることを推奨いたします。ステークホルダーは地域によっても、時間が経つことによっても変化するため、単発でも一方向的なものでもなく、継続したかかわり合いを戦略的に行う必要があります。

また、もう一つ海外の読者が読んだときにおそらく感じるであろうと思われる点があるとすれば、「効果」や「インパクト」についての記載が少ないという点です。例えば、ガバナンス、品質保証、人材育成、社会貢献の取り組みなどに関しては、仕組みが作られている点や、その仕組みによって実施されたプログラムについての報告は多くの記載があります。しかし、その仕組みやプログラムによって、どれだけの効果やインパクトがあったのかがレポートからではあまり読み取れません。仕組みやプログラムがあることは大切なのですが、世界の読者が期待していることは、その仕組みやプログラムからどんな効果やインパクトが出せたのか、ということです。実務においては、効果やインパクトの測定はそう簡単にはいかないかもしれませんが、今後、意識的にぜひ取り組んでいただきたいと思います。

（2012年7月）

第三者意見を受けて

ヤマハ株式会社
上席執行役員

コーポレートリソース本部 本部長
細井 正人

当社のCSRの取り組みおよびレポートについて、CSRやサステナビリティの分野を専門にしたアジア最大級のネットワークをもつシンクタンクであるCSR Asiaの日本代表を務められる赤羽真紀子様にご意見をいただきました。心より感謝申し上げます。

赤羽様からは、当社のCSR 取り組み姿勢について高い評価をいただくとともに、グローバルな事業展開を進める上でのステークホルダー・エンゲージメントの重要性についてご指摘、ご提案がありました。赤羽様のご指摘のとおり、それぞれの地域でステークホルダーとの対話を通じて期待やニーズを的確につかみ、当社ならではの取り組みにつなげていかねばなりません。当社が企業目的として掲げる「感動を・ともに・創る」の『ともに』は、まさにステークホルダーとのつながりを示すもので、これからの事業活動において、この企業目的がますます大きな意味を持ってくるものと考えます。

また上記に合わせて、CSR 推進の取り組み効果やインパクトの開示が少ない点についてもご指摘を受けました。効果・インパクト測定の難しさは赤羽様も言及されていますが、今後は各項目について、できる限り定量化と情報開示に努めてまいります。